

**EDITAL DE LICITAÇÃO****CONCORRÊNCIA RP Nº 007/2022**

<b>Processo Administrativo:</b> 1195521	<b>Tipo:</b> Menor Preço Por Item
<b>Abertura:</b> 27 de janeiro de 2022	<b>Horário:</b> 09h00min
<b>Local:</b> Av. Jerônimo de Albuquerque, s/nº, Edifício Casa da Indústria Albano Franco, Retorno da Cohama, CEP: 65.060-645, São Luís/MA - <b>Fone:</b> (98) 2109.1868 - <b>E-mail:</b> cilic@fiema.org.br	

O Serviço Social da Indústria, Departamento Regional do Maranhão - **SESI/DR-MA**, por intermédio da Comissão Integrada de Licitação - **CILIC**, torna pública a realização de licitação, pela modalidade **CONCORRÊNCIA REGISTRO DE PREÇO** do tipo **MENOR PREÇO POR ITEM**, que se regerá pelo **Regulamento de Licitações e Contratos do SESI** e com observância às condições estabelecidas neste Instrumento Convocatório e seus anexos.

- Anexo I - Termo de Referência;
- Anexo II - Especificação do Objeto;
- Anexo III - Proposta de Preços Padronizada;
- Anexo IV - Carta de Credenciamento;
- Anexo V - Declaração de Enquadramento como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte;
- Anexo VI - Declaração de Inexistência de Empregados Menores e de Conhecimento dos Termos do Edital;
- Anexo VII - Minuta da Ata de Registro de Preços.

O edital de licitação e seus anexos poderão ser consultados ou impressos a partir do endereço **<http://www.fiema.org.br/sesi>**, através da guia "Editais" -> Concorrência.

Quaisquer **pedidos de esclarecimentos** relativos ao presente Instrumento Convocatório deverão ser dirigidos à CILIC, por intermédio do endereço eletrônico: **[cilic@fiema.org.br](mailto:cilic@fiema.org.br)**, até às **17h00min** do dia **24.01.2022**.

**1. DO OBJETO**

- 1.1.** A presente licitação tem por objeto o **Registro de Preço** visando a eventual **Aquisição de Mobiliário** visando atender as demandas internas das escolas da Rede SESI de Educação do Maranhão, nas quantidades e características exigidas, conforme Termo de Referência e anexos deste Instrumento Convocatório.
- 1.2.** O **Sistema de Registro de Preços** tem como objetivo manter o registro de propostas vantajosas para atendimento às necessidades e conveniências do **SESI/DR-MA** e demais Unidades.
- 1.3.** O **SESI/DR-MA não se obriga a adquirir dos licitantes vencedores**, podendo realizar licitação específica para a aquisição de um ou mais itens, hipóteses em que, em igualdade de condições, o beneficiário do registro terá sempre preferência.
- 1.4.** É vedada a subcontratação de outra empresa para a execução do objeto deste torneio.

**2. DAS CONDIÇÕES DE PARTICIPAÇÃO**

- 2.1.** Somente poderão participar desta licitação pessoas jurídicas legalmente estabelecidas no País, cujo objeto social exposto no estatuto ou no contrato social especifique atividade pertinente e compatível com o objeto da presente licitação.

**2.2.** Não poderão participar da presente licitação:

- 2.2.1.** Consórcios de pessoas jurídicas, qualquer que seja sua forma de constituição;
- 2.2.2.** Pessoas Físicas ou Jurídicas que estejam suspensas de participar de licitação realizada pelo SESI e/ou pelo SENAI, Departamentos Regionais do Maranhão;
- 2.2.3.** Pessoas Jurídicas que se encontrem sob falência, concordata, dissolução ou liquidação, ou em processo de fusão, de cisão ou de incorporação;
- 2.2.4.** Pessoas Jurídicas que tenham sócios, gerentes ou administradores que sejam empregados ou dirigentes do SESI/SENAI/FIEMA/IEL;
- 2.2.5.** Ex-empregados do SESI/SENAI/FIEMA/IEL que tenham executado suas atividades em áreas compatíveis com o objeto licitado, pelo prazo de até 06 (seis) meses subsequentes ao seu desligamento.

**2.3.** As licitantes, no dia, hora e local designados no preâmbulo, apresentarão toda a documentação exigida por este Instrumento Convocatório em 02 (dois) envelopes – “A” e “B” - lacrados, distintos e opacos, identificados no lado externo pelo nome da licitante e número da licitação, com os seguintes conteúdos:

**ENVELOPE “A”**  
**DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**  
**CONCORRÊNCIA RP**  
**EDITAL Nº 007/2022 - SESI/DR-MA**  
**RAZÃO SOCIAL DA LICITANTE**  
**CNPJ DA LICITANTE**  
**E-MAIL E TELEFONE DA LICITANTE**

**ENVELOPE “B”**  
**PROPOSTA DE PREÇO**  
**CONCORRÊNCIA RP**  
**EDITAL Nº 007/2022 - SESI/DR-MA**  
**RAZÃO SOCIAL DA LICITANTE**  
**CNPJ DA LICITANTE**  
**E-MAIL E TELEFONE DA LICITANTE**

**2.3.1.** Caso a licitante decida encaminhar os envelopes mediante postagem, esta deverá inserir os envelopes mencionados no **item 2.3.** acima, em um terceiro envelope identificado no lado externo, exclusivamente, conforme disposto a seguir:

**Destinatário:** Serviço Social da Indústria - SESI/DR-MA  
A/C: Comissão Integrada de Licitação - CILIC  
EDITAL Nº 007/2022 - CONCORRÊNCIA RP

**Endereço:** Av. Jerônimo de Albuquerque, s/nº, Edifício Casa da Indústria Albano Franco, Retorno da Cohama, CEP: 65.060-645, São Luís/MA (1º andar).

**2.3.1.1.** O descumprimento, pela empresa, da forma de postagem indicada no item anterior, será de sua exclusiva responsabilidade, eximindo a CILIC de quaisquer consequências decorrentes de tal descumprimento.

**2.3.1.2.** A inversão dos documentos no interior dos envelopes, ou seja, a colocação dos documentos de habilitação no envelope de proposta de preço, e vice-versa, causará a **exclusão sumária** de quaisquer licitantes do processo licitatório.

**2.3.1.3.** A documentação contida nos envelopes “A” e “B” deverá ser apresentada em língua portuguesa, devidamente numerada. Caso a documentação não esteja numerada, o credenciado poderá fazer no momento da sessão.

- 2.4.** A participação na presente licitação implica aceitação integral e irretratável dos termos e condições deste Edital e dos seus anexos, bem como do Regulamento de Licitações e Contratos do SESI.
- 2.5.** Se no dia supracitado não houver expediente, o recebimento e o início da abertura dos envelopes referentes a este torneio serão realizados no primeiro dia útil subsequente de funcionamento da entidade.
- 2.6.** Uma vez iniciada a sessão, não serão permitidas quaisquer retificações que possam influenciar o resultado deste torneio.
- 2.7.** A empresa proponente deverá, **obrigatoriamente**, apresentar os documentos relacionados nos **itens 3., 4. e 5.,** em original ou cópia autenticada. Excepcionalmente, caso a licitante apresente algum documento em cópia simples, a CILIC poderá conferir o documento apresentado com a via original, no dia da sessão de abertura dos envelopes.
- 2.8.** Tendo em vista as medidas de prevenção determinadas pelo poder público durante o período da Pandemia COVID-19, o SESI e o SENAI estão adotando algumas medidas de prevenção, tais como:
- 2.8.1.** Disponibilização de álcool em gel ao entrar e sair da Entidade;
  - 2.8.2.** Será permitida a entrada de apenas 01 (um) representante de cada empresa na sala de licitação;
  - 2.8.3.** Os representantes das empresas deverão obrigatoriamente estar usando máscara;
  - 2.8.4.** Higienização das áreas de acesso à sala onde ocorrerão as sessões, assim como da sala de licitação, após cada sessão;
  - 2.8.5.** Organização da sala de licitação com afastamento mínimo de 1 (um) a 2 (dois) metros de distância entre os presentes.

### **3. DO CREDENCIAMENTO**

- 3.1.** A licitante poderá se fazer representar nesta licitação por meio de pessoa física **devidamente credenciada**, munida dos documentos abaixo relacionados, que deverão ser entregues à CILIC **fora dos envelopes** relacionados no **item 2.3.:**
- a) Documento de identificação com foto;
  - b) Carta de Credenciamento - **Anexo IV** ou Procuração devidamente autenticada;
  - c) Ato Constitutivo, Registro Comercial, Estatuto ou Contrato Social.
- 3.1.1.** No caso da Carta de Credenciamento ou Procuração devidamente autenticada, a licitante deverá entregar à CILIC uma cópia autenticada do Contrato Social ou instrumento equivalente que comprove a legitimidade de poderes da pessoa que a tiver assinado, e cópia autenticada do documento de identidade com foto ou original.
- 3.1.2.** Caso o representante da empresa, na sessão, seja sócio, este deverá apresentar a cópia autenticada do Contrato Social e a cópia autenticada do documento de identidade com foto ou original, não havendo necessidade da Carta de Credenciamento.
- 3.1.3.** Em caso de administrador eleito em ato apartado, deverá ser apresentada cópia da ata de reunião ou assembleia em que se deu a eleição e a cópia autenticada do documento

de identidade com foto ou original, não havendo necessidade da Carta de Credenciamento.

**3.1.4.** A ausência da Carta de Credenciamento ou Procuração, não impede a participação da licitante, mas, obsta a manifestação de representante.

**3.1.5.** O não credenciamento e não comparecimento de representante, não inabilita a licitante, tampouco impede o prosseguimento das fases do certame.

**3.2.** Nenhuma pessoa, ainda que munida de Procuração, poderá representar mais de uma licitante, sob pena das demais outorgantes perderem o seu direito à representação nas sessões públicas.

**3.3.** Será admitido apenas um representante para cada licitante.

**3.4.** Após a conclusão do credenciamento, a CILIC iniciará a sessão, não sendo mais permitida a entrada de interessados em participar da licitação como proponentes, apenas como ouvintes.

**3.5.** Caso haja suspensão de sessão, fica admitido credenciamento para outro representante, nas mesmas condições previstas no **item 3.1.** Cumpridas todas as exigências do Edital, a empresa licitante deverá apresentar apenas **Procuração devidamente autenticada** ou **Carta de Credenciamento**, acompanhada do documento de identidade com foto em cópia autenticada ou original.

#### **4. DA HABILITAÇÃO - ENVELOPE "A"**

**4.1.** Para os fins de habilitação, todas as licitantes deverão apresentar os documentos relacionados neste tópico, na sua versão original ou em cópia autenticada, entregues, preferencialmente, na mesma ordem em que eles se encontram aqui descritos e com a identificação pelo número de cada um dos itens.

**4.1.1.** Os documentos relativos à habilitação jurídica da licitante, que já tiverem sido apresentados por ocasião do credenciamento, ficam dispensados de serem inseridos no envelope de habilitação, desde que a documentação esteja obedecendo os requisitos previstos no **item 4.4.1.**

**4.2.** As certidões apresentadas deverão estar em condições de aceitabilidade quanto ao prazo de validade. Caso as validades das Certidões não estejam expressas no documento, será considerado o **prazo de validade de 90 (noventa) dias** da data de emissão da certidão.

**4.3.** A CILIC, após o recebimento, abertura da documentação e registro em Ata, poderá suspender a sessão a fim de que tenha melhores condições para analisar os documentos apresentados, procedendo às diligências que achar necessária.

#### **4.4. HABILITAÇÃO JURÍDICA**

**4.4.1.** Para fins de habilitação jurídica, a licitante deverá apresentar:

- a) **Inscrição do Registro Comercial e demais alterações**, no caso de empresa individual;
- b) **Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor**, devidamente registrado. Em se tratando de Sociedades por Ações, a documentação deverá ainda, ser apresentada acompanhada de Ata de eleição de seus administradores. Os documentos descritos neste item deverão estar acompanhados de todas as alterações **ou** da respectiva consolidação;

b.1 Serão aceitos Atos Constitutivos de Transformação.

- c) **Inscrição de Ato Constitutivo**, no caso de Sociedade Civil, acompanhada de prova da diretoria em exercício;
- d) As sociedades, qualquer que seja a forma jurídica, administradas por pessoa(s) designada(s) em separado do ato constitutivo, deverão apresentar o **Ato de Designação** respectivo, devidamente averbado no Registro Público competente.

#### 4.5. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

4.5.1. Para fins de habilitação da qualificação técnica, a licitante deverá apresentar:

- a) **Declaração de Inexistência de Empregados Menores e de Conhecimento dos Termos do Edital**, assinada por sócio, gerente dirigente, proprietário ou procurador, devidamente identificado, nos termos do modelo constante no Anexo VI;
- b) **Atestado de Capacidade Técnica** contendo descrição detalhada das características, emitido por empresa de direito público ou privado, comprovando que a empresa já executou serviços ou já forneceu materiais compatíveis com o objeto licitado. O atestado deverá ser datado e assinado e deverá conter informações que permitam a identificação correta da contratante e do prestador do serviço, tais como:
- Nome, CNPJ e endereço completo do emitente da certidão;
  - Nome da empresa que prestou o serviço ao emitente;
  - Data de emissão do atestado ou da certidão;
  - Assinatura e identificação do signatário (nome, cargo ou função que exerce junto à emitente).

4.5.2. Qualquer informação incompleta ou inverídica constante dos documentos de capacitação técnica apurada pela CILIC, mediante simples conferência ou diligência, implicará na inabilitação da respectiva licitante.

#### 4.6. QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO - FINANCEIRA

4.6.1. Para fins de habilitação econômico-financeira, a licitante deverá apresentar:

- a) **Certidão Negativa de Falência, Recuperação Judicial**, expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica no prazo de validade, ou de execução patrimonial, expedida no domicílio da pessoa física, compreendendo o período de pesquisa dos últimos 02 (dois) anos;
- a.1 Caso haja suspensão da sessão, a validade da certidão constante no item 4.6.1. "a", fica condicionada à data de abertura do certame.
- b) **Balanco Patrimonial e Demonstrações Contábeis do último exercício social (2020) ou Balanco de Abertura**, no caso de empresa recém-constituída, devidamente registrados e autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio do licitante, assinado pelo Administrador da empresa e por Contabilista legalmente habilitado, que comprove a situação financeira da empresa, vedada à substituição por Balanco ou Balancetes provisórios. Serão aceitos os Balancos apresentados via **SPED** - Sistema Público de Escrituração Digital, com seu respectivo recibo digital. Serão aceitos, como na forma da Lei, o Balanco Patrimonial e Demonstrações Contábeis assim apresentados:
- **Sociedades anônimas**: publicados em Diário Oficial, em jornal de grande circulação e por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da **licitante**;
  - **Sociedades por cotas de responsabilidade limitada**: por fotocópia do Balanco do livro Diário, inclusive com Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticada na Junta Comercial da sede ou do domicílio da **licitante** ou por fotocópia do Balanco

Patrimonial e das Demonstrações Contábeis devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da **licitante**;

- **Sociedade sujeita a Lei das Microempresas e das Empresas de Pequeno Porte:** por fotocópia do Balanço do livro Diário, inclusive com Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticada na Junta Comercial da sede ou do domicílio da **licitante**, ou em outro órgão equivalente; ou por fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante.
- c) A boa situação financeira será avaliada pelos **Índices** de Liquidez Geral – LG, Solvência Geral – SG e Liquidez Corrente – LC, **devidamente assinado pelo Contador da empresa**.

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

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Exigível a Longo Prazo}}$$

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

- c.1 As licitantes que apresentarem Índices de Liquidez GERAL, Solvência Geral ou Liquidez Corrente, **menor ou igual a 1 (um)**, deverão comprovar capital social ou patrimônio líquido correspondente a 10% (dez por cento) do valor total dos serviços ofertados.
- c.2 As licitantes recém constituídas, que apresentarem **Balanço de Abertura**, ficam dispensadas de apresentarem os Índices.
- d) As **Microempresas - ME ou Empresa de Pequeno Porte - EPP** que desejarem usufruir dos benefícios assegurados pela Lei Complementar nº 123/06, deverão apresentar a comprovação da condição de ME ou EPP, expedida por órgão responsável, ou através de Declaração do Porte da empresa - Anexo V;
- d.1 A Comissão confrontará o documento apresentado com o Balanço Patrimonial, a fim de verificar se o faturamento está dentro do limite estabelecido pela Lei Complementar nº 123/06, se houver divergência, prevalecerão as informações constantes no Balanço.

## 4.7. REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA

**4.7.1.** Para fins de habilitação de regularidade fiscal e trabalhista, a licitante deverá apresentar:

- a) Prova de inscrição do licitante no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica - **CNPJ**;
- b) Certificado de Regularidade de Situação - CRS para o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço - **FGTS**;
- c) Prova de Regularidade para com as Fazendas Federal, Estadual e Municipal, sendo:
  - **Fazenda Federal** - Certidão Conjunta Negativa de Débitos de Tributos e Contribuições Federais e quanto à Dívida Ativa da União emitida pela Receita Federal do Brasil - RFB;

- **Fazenda Estadual** - Certidão de Regularidade de Débito de Tributos Estaduais, do Estado onde o licitante mantém sua sede, podendo ser apresentadas certidões que tenham sido expedidas de forma genérica, abarcando todos os tributos, ou ainda de forma específica desde que seja contemplado o referido tributo;
- **Fazenda Municipal** - Certidão de Regularidade de Tributo Municipal do domicílio ou sede do licitante que comprove a inexistência de débito com ISSQN, podendo ser apresentadas certidões que tenham sido expedidas de forma genérica, abarcando todos os tributos, ou ainda de forma específica desde que seja contemplado o referido tributo.

d) **Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas**, como prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, conforme Lei 12.440/11, Arts. 2º e 3º.

**4.7.2.** Serão aceitas Certidões Positivas com Efeitos de Negativa.

**4.8.** Sob pena de inabilitação, todos os documentos apresentados para habilitação deverão estar:

**4.8.1.** Em nome do **licitante** e, obrigatoriamente, com o número do CNPJ e com o endereço correspondente:

- a) Se a **licitante** for a **matriz**, todos os documentos deverão estar em nome da matriz; ou
- b) Se a **licitante** for a **filial**, todos os documentos deverão estar em nome da filial;
- c) Serão dispensados da filial aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos em nome da matriz.

**4.9.** A empresa proponente deverá anexar os documentos relacionados nos **itens 3, 4 e 5**, em original ou cópia autenticada por cartório competente, ou por **Membro da Comissão** ou **Presidente**, ou por outro servidor designado para essa atividade.

**4.9.1.** A autenticação poderá ser feita por esta Comissão mediante apresentação do documento original, das **14h00min às 17h00min** até o dia **25.01.2022**, com as seguintes condições:

- a) Serão aceitas somente cópias legíveis;
- b) Não serão aceitos documentos rasurados;
- c) Não serão aceitas cópias já autenticadas por outra Comissão;
- d) A Comissão não se obriga a autenticar documentos não solicitados no presente Edital.

**4.9.1.1.** A CILIC reserva-se o direito de solicitar o original de qualquer documento, sempre que julgar necessário.

**4.10.** Não serão admitidos Protocolos, Pesquisas, Telas de sites, Boletos, Requisições e Solicitações para efeito de substituição aos documentos pedidos para habilitação das empresas proponentes.

**4.11.** Não será permitida autenticação de documentação durante a realização do certame.

**4.12.** Os documentos apresentados, quando obtidos pela internet, serão considerados válidos e originais, podendo a Comissão proceder à devida consulta nos respectivos endereços eletrônicos a fim de comprovar a autenticidade e regularidade dos documentos apresentados, quando for o caso.

- 4.13.** Aberto o envelope "A" – **DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**, os documentos ali contidos serão examinados e rubricados pelos participantes presentes e pela Presidente e Membros da Comissão.
- 4.14.** Os envelopes contendo as propostas de preços das empresas **inabilitadas** serão devolvidos imediatamente após o encerramento do certame. As que não se fizerem presentes, os envelopes ficarão à disposição das mesmas pelo período de **10 (dez) dias úteis**, contados do encerramento da licitação (transcorrido o prazo regulamentar para interposição de recursos contra o resultado do torneio ou, se for o caso, quando denegados os recursos interpostos), terminado este prazo, serão destruídos pela Comissão.
- 4.15.** As licitantes que deixarem de apresentar quaisquer dos documentos exigidos no envelope DOCUMENTAÇÃO, ou os apresentarem em desacordo com o estabelecido neste ato convocatório ou com irregularidades, serão **inabilitadas**, não se admitindo complementação posterior.
- 4.16.** Serão utilizados, neste certame, os benefícios da Lei Complementar nº 123/06, no tocante às Micro Empresas e Empresas de Pequeno Porte, **limitando-se** ao empate ficto e à regularidade de Certidões Negativas de Débitos Fiscais e Trabalhista.

## 5. DA PROPOSTA DE PREÇO - ENVELOPE "B"

- 5.1.** O envelope "B" conterá a "Proposta de Preço", observando o modelo constante no **Anexo III**, devendo fazer menção ao número do torneio, sem emendas, ressalvas, rasuras, acréscimo ou entrelinhas, devidamente datada, impressa, assinada e nominada pelo representante legal da licitante.
- 5.2.** A proposta deverá ser apresentada em papel timbrado da empresa proponente contendo CNPJ, endereço completo, telefone e e-mail para contato, devendo constar:
- Dados do representante legal com CPF;
  - Banco e respectivo código, agência, número da conta e operação, para efeito de autorização e posterior pagamento;
  - Especificação dos itens com descrição detalhada das características, **descrevendo as características técnicas**, incluindo **especificação, marca e modelo**, de acordo com o **Anexo II**;
  - Indicação do preço unitário e total, obedecendo ao valor máximo de cada item, constante no Anexo II, sendo **desclassificado** o item que apresentar valor acima do preço máximo estabelecido;
  - Indicação do **prazo de validade da proposta**, conforme previsto no **item 5.3**;
  - Indicação do **prazo de entrega**, conforme previsto no **item 16.1**;
  - As Declarações, conforme **Anexo III** (Proposta Padronizada);
  - Para cada item oferecido na proposta da licitante deverá constar, além das especificações: **catálogos do fabricante ou manual, com identificação** de todos os itens cotados, dimensões, indicação do fabricante, marca, modelo e referência e imagens, obedecendo às especificações deste roteiro. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações e características técnicas, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. Sendo o catálogo extraído de sites do fabricante deverão ser informados os endereços das fontes pesquisadas;

- i) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008 (**para mesas**), emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- j) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010 (**para armários e gaveteiros**), emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- k) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13967: 2011 (**para estação de trabalho**), emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- l) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2018 (**para cadeiras**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- m) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 16031:2012 (**assentos múltiplos - longarinas**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- n) **Certificado de Conformidade** do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 15878:2011 (**assentos para espectadores - auditório**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- o) Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de **laudo** emitido por profissional especialista em ergonomia certificado. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo;
- p) Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao do SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção;
- q) Apresentar **Declaração ou Termo de garantia**, de acordo com as especificações constantes no Anexo II;
- r) Apresentar **Laudo** de Ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com **NBR 11003**;
- s) Apresentar **Laudo**/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a **NBR 10443**;
- t) Apresentar **Laudo**/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de **960hs** de exposição para **mesas, armários e gaveteiros e estação de trabalho**; e com mínimo de **40 ciclos** de exposição para **cadeiras, assentos múltiplos – longarinas e assentos para espectadores – auditório**, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a **ABNT NBR**

**8094/8095/8096:** para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG;

- u) **Certificado** em nome do fabricante do mobiliário, emitido por laboratório certificado pelo INMETRO de que a espuma utilizada é isenta de Clorofluorcarbono – CFC, **para o grupo de cadeiras, assentos múltiplos – longarinas e assentos para espectadores – auditório;**
- v) **Relatório de ensaio** emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 (espuma flexível de poliuretano - determinação das características de queima da espuma); NBR 8515 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a tração); NBR 14961 (espuma flexível de poliuretano - determinação do teor de cinzas da espuma NBR 8516 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência ao rasgamento da espuma); NBR 8619 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão ); NBR 8910 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão), **para o grupo de cadeiras, assentos múltiplos – longarinas e assentos para espectadores – auditório;**
- w) **Parecer técnico emitido por laboratório,** demonstrando a qualidade do tecido quanto: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230. Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966 Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8. Sendo em laboratório nacional deverá o Laboratório ser reconhecido pelo Inmetro, **para o grupo de cadeiras, assentos múltiplos – longarinas e assentos para espectadores – auditório.**

- 5.3.** As licitantes deverão indicar o prazo de validade da proposta, não inferior a **90 (noventa) dias** corridos, contados da data da abertura do envelope de proposta, suspenso esse prazo na hipótese de recurso administrativo ou judicial.
- 5.4.** Cada licitante deverá declarar na proposta que, no preço cotado estão embutidos todos os custos diretos e indiretos, inclusive os resultantes da incidência de quaisquer tributos, contribuições ou obrigações decorrentes da legislação trabalhista, tributária, fiscal, previdenciária e do frete, se houver.
- 5.5.** Preço unitário dos itens e total da proposta, em reais, expressos em algarismo e por extenso, sem dupla alternativa ou qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado. Ocorrendo divergência entre o preço unitário e o total dos itens, prevalecerá o preço unitário. Só serão aceitos os preços em moeda nacional - Real (R\$), em algarismos arábicos, desprezando-se qualquer valor além dos centavos.
- 5.6.** Cada licitante deverá apresentar **somente 01 (uma) cotação.** A apresentação de mais de uma proposta, ou o condicionamento desta, acarretará sua imediata desclassificação.
- 5.7.** A apresentação de proposta será considerada como evidência de que a licitante:
- a) Examinou e tem pleno conhecimento de todos os documentos que instruem este Edital;
  - b) Aceita as cláusulas e condições deste Edital, bem como eventuais retificações, aditamentos, esclarecimentos ou outros atos complementares ao Edital;

- c) Tem condições e compromete-se a fornecer o objeto deste Edital pelo valor e prazo constantes de sua proposta;
- d) Tomou conhecimento dos dispositivos constantes do Regulamento de Licitações e Contratos do Sesi, disponível no site [www.fiema.org.br](http://www.fiema.org.br), aceitando-o de forma integral e irrevogável.
- 5.8.** As propostas não poderão impor condições ou conter opções, somente sendo admitidas propostas que ofereçam apenas uma marca, um modelo e um preço para cada item do objeto deste Edital.
- 5.9.** A simples irregularidade formal, que evidencie lapso isento de má fé, e que não altere o conteúdo e, também, não afete a idoneidade das propostas de preço, não será causa de desclassificação.
- 5.10.** Serão desclassificadas as empresas que não tenham atendido às condições estabelecidas neste item.

## **6. DA SESSÃO E DO JULGAMENTO**

- 6.1.** No dia, hora e local indicados no preâmbulo deste Instrumento, será aberta a sessão, iniciando-se com o credenciamento para identificação dos representantes das licitantes interessadas em participar do certame.
- 6.2.** Juntamente com a documentação de Credenciamento, as licitantes entregarão à Presidente os envelopes contendo os Documentos de Habilitação e Proposta de Preço.
- 6.3.** Iniciada a sessão, estará encerrado o credenciamento e, por consequência, a possibilidade de admissão de novos participantes no certame.
- 6.4.** Recebidos os envelopes de todos as licitantes, eles serão rubricados nos fechos pela CILIC e por um representante de cada licitante presente.
- 6.5.** A CILIC primeiramente fará a abertura do Envelope "A" - Documentos de Habilitação.
- 6.6.** Se não houver tempo suficiente para a abertura dos envelopes de **Documentos de Habilitação e Proposta de Preço** e em um único momento, em face da análise dos Documentos de Habilitação e das Propostas de Preços apresentados, os envelopes não abertos, já rubricados nos fechos, ficarão em poder da CILIC até a data e horário marcados para prosseguimento dos trabalhos.

## **6.7. DO JULGAMENTO**

- 6.7.1.** O critério de julgamento será o de **MENOR PREÇO POR ITEM**.
- 6.7.2.** Em caso de empate entre duas ou mais propostas, a classificação se fará, obrigatoriamente, por sorteio, em ato público.
- 6.7.3.** Na hipótese de desclassificação ou inabilitação de todas as licitantes, o Sesi poderá fixar novo prazo para apresentação de outras propostas ou documentos de habilitação, escoimados das causas que implicaram na desclassificação ou inabilitação, conforme o caso.

## **7. DOS RECURSOS**

- 7.1.** Dos resultados da fase de julgamento das propostas de preço, assim como da fase de habilitação caberão recursos escritos e fundamentados, que terão efeito suspensivo, dirigidos, por intermédio da CILIC, ao Superintendente Regional.
- 7.2.** Os recursos deverão ser interpostos no **prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis**, pela licitante que se julgar prejudicada, a contar da intimação da recorrida decisão.
- 7.3.** Os recursos serão julgados pelo Superintendente Regional ou por quem este delegar competência, no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados da data final para sua interposição, nos termos do Regulamento de Licitações e Contratos do SESI.
- 7.3.1.** A licitante que puder vir a ter a sua situação efetivamente prejudicada em razão de recurso interposto poderá sobre ele se manifestar no mesmo prazo recursal, **05 (cinco) dias úteis**, de que correrá da comunicação da interposição do recurso, conforme disposto no § 3º art. 22, do Regulamento de Licitações e Contratos do SESI.
- 7.3.2.** O provimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.
- 7.4.** Os recursos deverão ser apresentados por meio de petição circunstanciada pelo representante legal da licitante ou através de advogado, neste caso, acompanhada de Procuração pública ou privada, para este fim, devendo conter a identificação da recorrente (CNPJ, endereço, assinatura e nome do representante legal). Deverão ser protocolados no horário de 08h30 às 11h30 e das 14h30 às 17h30, exclusivamente no setor de Protocolo, situado no térreo do Edifício Casa da Indústria Albano Franco, localizado à Av. Jerônimo de Albuquerque, s/nº, Retorno da Cohama, São Luís-MA, CEP: 65.060-645, que se submeterá a análise da **Superintendência Regional do SESI/DR-MA**.
- 7.4.1.** As empresas sediadas em outros Municípios ou Estados deverão encaminhar o documento digitalizado **via e-mail**, dentro do prazo e horário estabelecidos nos **itens 7.2., 7.3.1. e 7.4.**
- 7.4.2.** Não serão considerados os recursos e contrarrazões protocolados ou recebidos via e-mail fora do prazo, horário e em local diferente do indicado nos **itens 7.2., 7.3.1. e 7.4.**

## **8. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

- 8.1.** Inexistindo manifestação recursal, a Autoridade Competente adjudicará o objeto à licitante vencedora e, em seguida, homologará os procedimentos do resultado da Concorrência.
- 8.2.** Decididos os recursos porventura interpostos, e constatada a regularidade dos atos procedimentais, a Autoridade competente adjudicará o objeto ao licitante vencedor e homologará o procedimento licitatório.
- 8.3.** Se, por motivo de força maior, a adjudicação não puder ocorrer dentro do período de validade das propostas, ou seja, **90 (noventa) dias** e caso persista o interesse da Contratante, poderá ser solicitada a prorrogação geral da validade referida a todos as **licitantes**, por igual prazo, no mínimo.

## **9. DA CONTRATAÇÃO**

- 9.1.** Após a homologação deste procedimento, a **Administração do SESI convocará oficialmente a licitante vencedora ou seu representante legal, durante a validade da sua proposta para, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, assinar o contrato ou**

12

**instrumento equivalente, na sede da Contratante.** A licitante vencedora não poderá desistir da assinatura do contrato sob pena da aplicação das sanções legais previstas neste Edital.

- 9.2.** O Adjudicatário deverá comprovar a manutenção das condições demonstradas para habilitação, com o fim de promover a assinatura da Ata, bem como conservá-la durante toda a sua execução.
- 9.3.** A recusa da empresa de assinar o contrato, dentro de 05 (cinco) dias úteis, contados da data de recebimento da notificação, sem motivo justo, de fato superveniente, ou com justificativa não aceita, sujeitará esta, às mesmas penalidades previstas no **item 12.** deste Edital.
- 9.4.** O disposto no item anterior não se aplica às **licitantes remanescentes** que não aceitarem a contratação, nas mesmas condições propostas pela adjudicatária, inclusive quanto a prazo e preço.

## **10. DO PAGAMENTO**

- 10.1.** O pagamento será realizado mediante apresentação de Nota Fiscal em até 30 (trinta) dias corridos, após ateste pelo setor competente.
- 10.2.** É obrigatória a apresentação, junto com a Nota Fiscal/Fatura, dos comprovantes da Receita Federal, FGTS e Certidão Estadual/Municipal, ficando condicionado o pagamento à sua regularidade.
- 10.3.** A atestação da Nota Fiscal ou Fatura referente aos produtos/serviços caberá ao SESI/DR-MA.
- 10.4.** O SESI/DR-MA poderá deduzir da importância a pagar, os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela **licitante vencedora** nos termos deste ato convocatório.
- 10.5.** Nenhum pagamento será efetuado à **licitante vencedora** enquanto pendente de liquidação qualquer obrigação financeira, tributária, fiscal ou trabalhista, sem que isso gere direito a alteração de preços ou compensações.
- 10.6.** Caso o faturamento apresente alguma incorreção, o documento será devolvido ao licitante e o prazo de pagamento será prorrogado pelo mesmo tempo em que durar a correção, sem quaisquer ônus adicionais para a Contratante.
- 10.7.** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a licitante não tenha concorrido de alguma forma para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, será calculada mediante aplicação da seguinte fórmula:

$$EM = I \times N \times VP$$

Onde:

EM = encargos moratórios;

N = número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = valor da parcela a ser paga; e

I = índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX)/365; I = 0,06/365; I = 0,00016438.$$

TX = percentual da taxa anual igual a 6%.

## 11. DO REAJUSTE E ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS

- 11.1.** Os preços constantes do Registro de Preços não serão reajustados no prazo de validade do Registro de Preço.
- Será sempre verificado o preço do objeto junto ao mercado, e havendo disparidade, para baixo ou para cima, a Comissão poderá ajustar o preço. Isto poderá ser executado em função de consulta ao mercado;
  - O disposto no item anterior aplica-se, igualmente, nos casos de incidência de novos impostos ou taxas e de alteração das alíquotas dos já existentes;
  - Os preços dos itens deverão respeitar o valor máximo que consta no Anexo II, não sendo aceitas propostas com valores acima;
  - O beneficiário do registro, em função da dinâmica do mercado, poderá solicitar a atualização dos preços vigentes através de solicitação formal à Coordenadoria de Suprimentos, especificando o novo preço, desde que acompanhado de documentos que comprovem a procedência do pedido. Ao proceder à solicitação de atualização de preço o beneficiário do registro fica ciente que será permitido que a Comissão de Integrada de Licitação convoque, na ordem de classificação, as empresas remanescentes, para aceitarem o fornecimento no mesmo preço registrado pela 1ª classificada.

## 12. DAS SANÇÕES E PENALIDADES

- 12.1.** A recusa injustificada em assinar o contrato ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo fixado, caracterizará o descumprimento total da obrigação assumida e poderá acarretar à licitante as seguintes penalidades:
- Perda do direito à contratação;
  - Perda da caução em dinheiro ou execução das demais garantias de propostas oferecidas, sem prejuízo de outras penalidades previstas no instrumento convocatório;
  - Suspensão do direito de licitar ou contratar com o SESI ou SENAI por prazo não superior a 02 (dois) anos.
- 12.2.** O descumprimento contratual, por atraso na entrega do pedido/execução do serviço, sem justificativa por escrito ou não aceita pela Contratante, incidirá em multa, nos percentuais abaixo discriminados:
- Até 10% (dez por cento) sobre o valor total do Contrato, em caso de descumprimento total da obrigação, ou outras situações aplicáveis;
  - 0,3% (zero vírgula três por cento) por dia, sobre o valor do pedido/serviço ou da etapa em atraso. Após o 30º (trigésimo) dia, a contratante poderá rescindir o contrato, sem prejuízo das demais penalidades previstas;
  - Quando da ocorrência de cumprimento inadequado ou imperfeito, após detecção e comprovação técnica, garantida a ampla defesa e o contraditório, reputa-se em mora, e serão incidentes as hipóteses da letra "b".
- 12.3.** A multa de mora, quando for aplicada, poderá ser descontada de pagamento eventualmente devido à contratada, incluindo nestes a caução e demais garantias.

- 12.4.** A inexecução total ou parcial do objeto licitado sujeitará a licitante, garantida a prévia defesa, às seguintes penalidades: Advertência, Multa, Suspensão do direito de licitar ou contratar com o Sesi/DR-MA por prazo não superior a 02 (dois) anos.
- 12.5.** A multa poderá ser aplicada isoladamente ou cumulativamente com as demais sanções: Advertência, Rescisão contratual e Suspensão do direito de licitar ou contratar com o Sesi/DR-MA, por prazo até 02 (dois) anos.
- 12.6.** A multa eventualmente imposta à CONTRATADA será automaticamente descontada da fatura a que fizer jus. Caso a contratada não tenha nenhum valor a receber ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, não sendo efetuado o pagamento, seus dados serão informados ao SPC (Serviço de Proteção ao Crédito), podendo ainda proceder a cobrança judicial da multa.
- 12.7.** Fica facultada a defesa prévia da licitante, em qualquer caso de aplicação de penalidade, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados da intimação do ato.

### **13. DA IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO**

- 13.1.** Até **17h00min** do dia **24.01.2022**, qualquer licitante poderá solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o presente Edital. O não cumprimento deste **prazo importará na preclusão do seu direito**.
- 13.2.** A impugnação feita tempestivamente por qualquer licitante não a impedirá de participar do processo licitatório até o trânsito em julgado da decisão a ela pertinente.
- 13.3.** Pedida a impugnação, o processo licitatório será suspenso para o devido julgamento a ser realizado no prazo de até **03 (três) dias úteis**, contados da data final para sua interposição, pela autoridade competente ou por seu preposto.
- 13.4.** A impugnação deve ser apresentada em **via original**, com papel timbrado da empresa ou com carimbo oficial do CNPJ, redigida em português, sem rasura, fundamentada e assinada por representante legal, observados os prazos legais.
- 13.5.** A impugnação interposta deverá ser protocolada no Setor de Protocolo da **Superintendência Corporativa**, situado no térreo do Edifício Casa da Indústria Albano Franco, que se submeterá à análise e resposta da **Superintendência Regional do Sesi/DR-MA**.
- 13.6.** As empresas sediadas em outros Municípios ou Estados deverão encaminhar o documento digitalizado **via e-mail**, dentro do prazo e horário estabelecidos no **item 13.1**.
- 13.7.** Não serão considerados os pedidos de impugnação protocolados ou recebidos via e-mail fora do prazo, horário e em local diferente do indicado nos **itens 13.1. e 13.5**.

### **14. DO RECEBIMENTO**

- 14.1.** O recebimento do objeto deste Edital será realizado em duas etapas:
- 14.1.1.** Expedição de **"Termo de Recebimento Provisório"**, na entrega do objeto licitado, o qual será assinado pelos representantes do Sesi/DR-MA e do Licitante;
- 14.1.2.** Expedição de **"Termo de Recebimento Definitivo"**, após a realização da análise da conformidade dos serviços de acordo com as especificações contidas neste Edital.

- 14.2.** O material será rejeitado quando em desacordo com o estabelecido neste Edital, e seus anexos, sendo emitido um **"Termo de Recusa"**, o qual será assinado pelo representante do SESI/DR-MA.
- 14.3.** A expedição dos Termos supra, não exime a licitante das demais sanções legais cabíveis, inclusive as previstas no Art. 18 da Lei nº 8.078/90 (Código de Defesa do Consumidor).
- 14.4.** O recebimento do material não exclui a responsabilidade da licitante pela perfeita conformidade, cabendo-lhe sanar quaisquer irregularidades detectadas quando da análise do mesmo.

## 15. DA AMOSTRA

- 15.1.** A Comissão poderá solicitar às licitantes, **amostras** dos itens ofertados, que deverão ser apresentadas no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, depois de recebida a solicitação e deverão ser observadas as seguintes condições:
- Os produtos apresentados como amostras poderão ser abertos, manuseados, podendo ser devolvidos para as licitantes no estado em que se encontrarem ao final da avaliação;
  - A licitante que não encaminhar as amostras no prazo estabelecido terá sua cotação desconsiderada para efeito de julgamento;
  - Depois de vencido o prazo de entrega das amostras não será permitido fazer substituição do produto apresentado para fins de adequação às especificações do objeto.
- 15.2.** As amostras ficarão a disposição da Administração do SESI/DR-MA, até o primeiro dia útil posterior a homologação, do resultado deste processo licitatório, quando poderão ser retiradas, exceto as de propriedade da **licitante vencedora** que poderão a critério da Comissão, ficar retidos até a entrega total dos itens adjudicados.

## 16. DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

- 16.1.** Fica estabelecido o prazo de até **30 (trinta) dias**, após o recebimento do Pedido de Compra, para a entrega dos materiais, podendo ser prorrogado uma única vez, por no máximo igual período, quando solicitado pela **licitante vencedora** durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.
- 16.2.** Após a homologação deste procedimento, a Administração do SESI/DR-MA convocará oficialmente a **licitante vencedora**, durante a validade da sua proposta para, no prazo máximo de **05 (cinco) dias úteis**, aceitar ou retirar o Pedido de Compra/Autorização de Serviço, sob pena de decair o direito a execução, sem prejuízo das sanções legais previstas.
- 16.3.** O prazo da convocação poderá ser prorrogado uma única vez, por no máximo igual período, quando solicitado pela **licitante vencedora** durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.
- 16.4.** É facultado à Administração, quando a **vencedora** não retirar ou aceitar a Pedido de Compra/Autorização de Serviço no prazo e condições estabelecidos, chamar as **licitantes remanescentes**, obedecida à ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas pela primeira classificada, inclusive quanto ao preço, ou revogar este torneio, independentemente de qualquer comunicação.
- 16.5.** O disposto no item anterior não se aplica às licitantes remanescentes que não aceitarem a contratação, nas mesmas condições propostas pela adjudicatária, inclusive quanto a prazo e preço.

**16.6.** Os materiais, objeto desta licitação, deverão ser entregues nas **Unidades** abaixo relacionadas:

<b>SESI – SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA</b>	
SESI Escola Anna Adelaide Belo	Av. Dom José Delgado, s/n. Alemanha. São Luís/MA Tel.: (98) 3243 5727
SESI Bacabal/MA	Rua Frederico Leda, s/nº - Centro - Bacabal/MA. CEP: 65700-000
SESI Imperatriz/MA	Rua Aquiles Lisboa, s/nº - Mercadinho - Imperatriz/MA. CEP: 65901-340
SESI Açailândia/MA	Rua Dr. Luís Alfredo Ribeiro S/N - Vila Bom Jardim Açailândia/MA. CEP: 65930-000
SESI Caxias/MA	Rua Gonçalves Dias, s/nº - Residencial Hélio de Queiroz - Caxias/MA. CEP: 65605-305
SESI Escola Araçagi	Av. Projetada, s/nº, Araçagi. São Luís/MA

### **17. DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇO**

**17.1.** O prazo de validade da Ata do Registro de Preços será de **12 (doze) meses**, contados da assinatura do presente Instrumento.

### **18. DOS ACRÉSCIMOS E SUPRESSÕES**

**18.1.** Os contratos poderão ser aditados nas hipóteses de **complementação ou acréscimo** que se fizerem necessários nas **obras, serviços ou compras até 25%** (vinte e cinco por cento) do valor inicial e **de até 50%** (cinquenta por cento) **para reforma de edifício ou equipamento**, ambos atualizados, sempre mediante a lavratura de Termo de Aditamento, conforme determina o Regulamento de Licitações e Contratos do Sesi em seu Artigo 30.

**18.2.** A contratada fica obrigada a aceitar, nas mesmas condições acima, **as supressões** que se fizerem necessárias, sempre mediante a lavratura de Termo de Aditamento.

**18.3.** Todas as alterações contratuais por acordo entre as partes, desde que justificadas, e as decorrentes de necessidades de prorrogação, constarão em Termo de Aditamento.

### **19. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

**19.1.** A critério da Administração do Sesi/DR-MA, este torneio poderá:

- a) Ser anulado caso exista ilegalidade, de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado; ou
- b) Ser revogado, a juízo da Administração, se for considerada inoportuna ou inconveniente ao interesse da entidade, decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta;
- c) Ser cancelado, antes de emitida autorização de serviço, desde que justificado;
- d) Ter sua data de abertura dos envelopes **DOCUMENTAÇÃO** e **PROPOSTA** transferida, por conveniência exclusiva da Administração.

- 19.2.** Este Edital deverá ser lido e interpretado na íntegra e após apresentação da documentação e da proposta, não serão aceitas alegações de desconhecimento ou discordância de seus termos.
- 19.3.** Caberá ao Sesi:
- Permitir acesso dos empregados da licitante vencedora às suas dependências, para a execução do objeto;
  - Impedir que terceiros executassem o objeto deste torneio;
  - Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelos empregados da licitante vencedora;
  - Exercer permanente fiscalização da execução do objeto deste torneio, por intermédio da **Coordenadoria de Educação do Sesi/DR-MA**, de acordo com Termo de Referência anexo a este Edital;
  - Notificar a licitante vencedora, por escrito, sobre irregularidades constatadas na execução do objeto para que sejam adotadas as medidas corretivas necessárias;
  - Solicitar que sejam substituídos os materiais recusados, de acordo com as condições e especificações deste torneio.
- 19.4.** Todos os documentos de habilitação e propostas cujos envelopes forem abertos na sessão, serão rubricados pela Comissão e pelas licitantes presentes.
- 19.5.** É vedado à licitante retirar qualquer documento constante no seu credenciamento/proposta/documentos de habilitação, após entregues à Comissão.
- 19.6.** A classificação orçamentária para esta licitação está nas Unidades e Centros de Responsabilidades, conforme Termo de Referência anexo a este Edital.

## **20. DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

- 20.1.** É facultada à Comissão, ou à Autoridade Superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada à inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originariamente da proposta.
- 20.2.** Qualquer esclarecimento ou informação complementar poderá ser obtido através do e-mail: **[cilic@fiema.org.br](mailto:cilic@fiema.org.br)** ou pelo telefone: **(98) 2109-1868**.
- 20.3.** As empresas interessadas deverão manter-se atualizadas de quaisquer informações, alterações e/ou esclarecimentos sobre o Edital, por meio de consulta permanente ao endereço **<http://www.fiema.org.br/sesi>**, não cabendo a esta Entidade, a responsabilidade pela não observância deste procedimento.
- 20.4.** Das sessões públicas serão lavradas Atas, as quais serão assinadas pelos membros da CILIC e pelas licitantes presentes, com os registros de todas as ocorrências.

## 21. DO FORO

- 21.1.** Para todos os efeitos legais, as partes elegem o Foro de São Luís, capital do Estado do Maranhão para dirimir quaisquer dúvidas oriundas da aplicação deste Edital e seus Anexos.

São Luís, 05 de janeiro de 2022.

---

Fernanda M. Bertrand de Carvalho  
Presidente

---

Luana Ribeiro de Carvalho  
Membro

---

Rosilda Lopes Costa  
Membro

## ANEXO I

### TERMO DE REFERÊNCIA

#### OBJETO

A presente licitação tem por objeto o REGISTRO DE PREÇO para futuras e eventuais aquisições de mobiliário, visando atender as demandas internas das escolas da Rede SESI de Educação do Maranhão.

#### JUSTIFICATIVA

Para atender as demandas de adequação das escolas às novas metodologias de ensino e aprendizagem orientadas pela Base Nacional Comum Curricular e modernização das escolas do SESI-MA.

#### ESPECIFICAÇÃO

As especificações seguem no Anexo II.

CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE, CATÁLOGOS E GARANTIA DOS MÓVEIS.

AS EMPRESAS, DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS SEGUINTE DOCUMENTO PARACOMPROVAÇÃO TÉCNICA:

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008 (**para mesas**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010 (**para armários e gaveteiros**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13967: 2011 (**para estação de trabalho**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO

\*Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia certificado. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo;

- Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao do SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção.

\*Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.

\*Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR10443;

\*Laudo/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de 960hs de exposição, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 8094/8095/8096: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empolamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG.

#### CADEIRAS

AS EMPRESAS MELHOR COLOCADAS NO PREÇO, DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA OS SEGUINTE DOCUMENTO PARA COMPROVAÇÃO TÉCNICA

- \* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2018 (**para cadeiras**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO
- \* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 16031:2012 (**assentos múltiplos - longarinas**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO
- \* Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 15878:2011 (**Assentos para espectadores - auditório**) emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO
- \*Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia certificado. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo.
- Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao SERVIÇO SOCIAL DA INDÚSTRIA, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção.
- \*Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação da área técnica, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;
- \*Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.
- \*Laudo/ensaio de tinta aplicada à estrutura metálica, emitido por laboratório, quanto a medida da espessura da camada de tinta em substrato de base ferrosa com no mínimo 240 microns de espessura, de acordo com a NBR10443;
- \*Laudo/Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina e umidade, com mínimo de 40 ciclos de exposição, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR8094/8095/8096: para itens que possuam componentes em aço, com grau de enferrujamento de F0 e grau de empoamento de d0/t0 em corpos de prova. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo Processo MIG.
- \*Certificado em nome do fabricante do mobiliário, emitido por laboratório certificado pelo INMETRO de que a espuma utilizada é isenta de Clorofluorcarbono - CFC.
- \*Relatório de ensaio emitido por laboratório independente reconhecido nacionalmente conforme NBR 8537 (espuma flexível de poliuretano - determinação da densidade); NBR 9178 (espuma flexível de poliuretano - determinação das características de queima da espuma); NBR 8515 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a tração); NBR 14961 (espuma flexível de poliuretano - determinação do teor de cinzas da espuma); NBR 8516 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência ao rasgamento da espuma); NBR 8619 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resiliência); NBR 8797 (espuma flexível de poliuretano - determinação da deformação permanente à compressão ); NBR 8910 (espuma flexível de poliuretano - determinação da resistência a compressão).
- \*Parecer técnico emitido por laboratório, demonstrando a qualidade do tecido quanto: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230.

Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966 Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8. Sendo em laboratório nacional deverá o Laboratório ser reconhecido pelo Inmetro;

**VALOR ESTIMADO (R\$)**

**PERÍODO DE EXECUÇÃO DO SERVIÇO OU PRAZO DE ENTREGA DO MATERIAL**

Até 30 dias da data de aquisição.

**PERÍODO DE VIGÊNCIA**

90 dias após a entrega do material.

**CLASSIFICAÇÃO ORÇAMENTÁRIA**

Unidade	Centro de Responsabilidade	Conta Contábil	Saldo
02.02.03.01	3.03.10.01.01.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.05.01	3.03.10.01.01.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.06.01	3.03.10.01.01.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.11.01	3.07.10.01.01.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.08.01	3.03.01.04.11.01	3.2.01.01.03.001	
02.02.07.01	3.03.01.04.11.01	3.2.01.01.03.001	

Por se tratar de registro de preço, as demandas serão alocadas de acordo com as Unidades e Centros de Responsabilidades informadas a cada autorização de Fornecimento.

**LOCAL DA PRESTAÇÃO DO SERVIÇO OU ENTREGA DO MATERIAL**

Nas escolas do SESI-MA, conforme cada autorização de serviço.

**SESI ANNA ADELAIDE BELLO**

Endereço: Av. Dom José Delgado, s/nº, Alemanha; CEP. 65.036-810-São Luís

**SESI BACABAL**

Endereço: Escola Presidente Médici, Rua Frederico Leda, s/n – Centro CEP: 65.700-000 Bacabal

**SESI MPERATRIZ**

Endereço: Rua Aquiles Lisboa, Escola Marly Sarney, Mercadinho CEP 65.901-340 Imperatriz.

**SESI AÇAILÂNDIA**

Endereço: Rua Alzino Pereira de Oliveira, s/n, Vila Bom Jardim, Açailândia

**SESI CAXIAS**

Endereço: Rua Lorêto, 454 – Caxias/MA

**SESI ESCOLA ARAÇAGI**

Endereço: Av. dos Marinheiros, s/n, São José de Ribamar

**OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE**

- Efetuar os pagamentos devidos ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) de acordo com o estabelecido nas condições específicas de contratação.
- Fornecer ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) toda e qualquer informação necessária para a consecução do objeto contratual.
- Permitir ao pessoal técnico do(a)(s) CONTRATADO(A)(S), desde que identificado e incluído na relação de técnicos autorizados, o acesso às instalações da(s) CONTRATANTE(S) para a(s) entrega(s) e para a execução dos serviços, respeitadas as normas e procedimentos de acesso às instalações.
- Informar ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) as normas e procedimentos de acesso às instalações e eventuais alterações;
- Notificar o(a)(s) CONTRATADO(A)(S) quanto a defeitos ou irregularidades verificados na execução dos serviços, bem como quanto a qualquer ocorrência relativa ao comportamento de seus técnicos, quando

- em atendimento, que venha a ser considerado prejudicial ou inconveniente para o(s) CONTRATANTE(S).
- Promover a fiscalização do contrato, sob os aspectos quantitativo e qualitativo, por intermédio de profissional designado, anotando em registro próprio as falhas detectadas, comunicando ao(à)(s) CONTRATADO(A)(S) e exigindo as medidas corretivas necessárias, no prazo determinado pela(s) CONTRATANTE(S), bem como atestar os documentos fiscais pertinentes, quando comprovada a execução total, fiel e correta dos serviços.
  - Emitir, antes da execução de qualquer serviço, a competente AF, conforme objeto do contrato;
  - Especificar e estabelecer normas, diretrizes e metodologias para a execução dos serviços ora contratados, definindo as prioridades, regras, bem como os prazos e etapas para cumprimento das obrigações.
  - Indicar representante para acompanhar e fiscalizar a execução do contrato nas respectivas áreas de atuação.

#### **OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA**

- a)** Cumprir integralmente as disposições e condições previstas nas condições gerais de contratação para a prestação de serviços, nas condições específicas, bem como nos instrumentos convocatórios de licitação e seus Anexos, que possam ter dado origem à contratação, os quais são parte integrante do presente contrato, independentemente de transcrição.
- b)** Responsabilizar-se pelo ônus resultante de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos causados por culpa ou dolo de seus empregados, prepostos e/ou subcontratados, bem como se obrigar por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações judiciais relacionadas com o cumprimento do Contrato.
- c)** Desenvolver os serviços aqui contratados de acordo com a melhor técnica disponível no mercado, com observância ao expressa e previamente autorizado pela(s) CONTRATANTE(S), assim como respeitando o disposto na legislação aplicável.
- d)** Cumprir integralmente o presente instrumento, cabendo ainda ao (às) CONTRATADO(A)(S) a coordenação dos serviços, responsabilizando-se, legal, administrativa e tecnicamente pelos mesmos.
- e)** Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os tributos de sua responsabilidade, incidentes sobre o objeto contratado, de natureza federal, estadual e municipal, bem como responsabilizar-se pelas infrações fiscais decorrentes da execução do Contrato, autorizando a(s) CONTRATANTE(S) a compensar valores não recolhidos ou recolhidos indevidamente.
- f)** Cumprir com os prazos de entrega do material e responsabilizar-se pela troca, sem ônus ao contratante, do material que apresentar avarias.

#### **SANÇÕES POR INADIMPLEMENTO**

O atraso na execução das obrigações, sem justificativa por escrito e/ou não aceito pela Contratante, incidirá em multa nos percentuais abaixo discriminados sobre o valor da prestação ou da parcela não executada:

- a) Atraso de até 20 (vinte) dias, multa de 0,5 (zero vírgula cinco) por cento por dia de atraso, capitaneada na forma de juros simples;
- b) A partir do 21º (vigésimo primeiro) dia configura inexecução total.

Quando da inexecução total:

- c) Quando configurado inexecução total, o contratado sofrerá multa compensatória no valor de 15% (quinze) por cento do total da prestação não executada.

- Incidirá em multa a não manutenção dos critérios de habilitação, sendo neste caso aplicada multa de 0,5% por dia de atraso, até o limite de 20 (vinte dias) de atraso.

#### **SETOR / DEPARTAMENTO PARA ONDE SE DESTINA O BEM (SOMENTE PARA BENS PATRIMONIAIS)**

NA

#### **UNIDADE DE ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO (TELEFONE E E-MAIL)**

COEDU

#### **ELABORADOR DO TERMO DE REFERÊNCIA**

CYBELLE DE CASSYA ARRUDA NOLETO

#### **RESPONSÁVEL PELO ACOMPANHAMENTO E FISCALIZAÇÃO**

CYBELLE DE CASSYA ARRUDA NOLETO

#### **RESPONSÁVEL PELO TERMO DE REFERÊNCIA (GESTOR DA UNIDADE)**

DIOGO DINIZ LIMA

**ANEXO II**

**ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO**

ITEM	DESCRIÇÃO DO MATERIAL	IMAGEM ILUSTRATIVA	UND	QTDE MÍN	QTDE MÁX	VALOR UNITÁRIO MÁXIMO (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
1	<p><b>MESA TRAPEZOIDAL INFANTIL – T.1</b>            Dimensões aproximadas: 1200x600 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 530(±5) mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2) mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de</p>		UND	1	600	1.334,25	1.334,25

<p>0,6(±0,1) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,2) mm de espessura fixada com sistema hotmelt.</p> <p>Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo.</p> <p>Segurança: Todos os cantos arredondados. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

2	<p><b>MESA TRAPEZOIDAL INFANTIL – T.2</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1200x 600 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 590(±5) mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2) mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,2) mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança: Todos os cantos</p>		UND	1	600	1.334,25	1.334,25
---	--	--	-----	---	-----	----------	----------

<p>arredondados. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

3	<p><b>CADEIRA FIXA INFANTIL - T.1</b>          Altura do assento ao solo: 310(±5) mm Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 19,05 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2 mm (± 0,1mm), travessa de suporte do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com 1,2mm de espessura (± 0,1mm).          Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade, Ø29 mm x 54 mm com espessura de 4mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 305(±3) mm, Profundidade 330(±5) mm. Encosto: Largura 345(±5) mm, Altura 210(±3) mm. Espessura mínima de 4(±0,5) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento</p>		UND	1	600	367,00	367,00
---	--	---	-----	---	-----	--------	--------

	<p>texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
4	<p><b>CADEIRA FIXA INFANTIL - T.2</b>          Altura do assento ao solo: 350(±5) mm Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 19,05 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2 mm (± 0,1mm), travessa de suporte do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com 1,2mm de espessura (± 0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando</p>		UND	1	600	367,00	367,00

<p>fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade, Ø29 mm x 54 mm com espessura de 4mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 305(±3) mm, Profundidade 330(±5) mm. Encosto: Largura 345(±5) mm, Altura 210(±3) mm. Espessura mínima de 4(±0,5) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empoamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
5	<p><b>BANQUETA EMPILHÁVEL INFANTIL – T.1</b></p> <p>Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância</p>		UND	1	100	273,00	273,00

	<p>±1mm. Dimensões: Assento: Ø360mm, Altura 35(±3) mm; Espessura mínima de 4(±0,5) mm Altura do assento ao solo: 310 (±5) mm</p> <p>Ergonomia: Assento devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
6	<p><b>BANQUETA EMPILHÁVEL INFANTIL – T.2</b></p> <p>Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos</p>		UND	1	100	273,00	273,00

<p>cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Ø360mm, Altura 35(±3)mm; Espessura mínima de 4(±0,5)mm Altura do assento ao solo: 350 (±5)mm</p> <p>Ergonomia: Assento devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
7	<p><b>CADEIRA ESCOLAR INFANTIL TRAPÉZIL – T.1</b>            Altura do assento ao solo: 310(±5) mm Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm) com espessura de 1,2mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Injetadas em polietileno.</p>		UND	1	600	396,25	396,25

<p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm, Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm Espessura mínima de 4(±0,5)mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.</p> <p>Relatório da medição da</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
8	<p><b>CADEIRA ESCOLAR INFANTIL TRAPÉZIL – T.2</b>            Altura do assento ao solo: 350(±5) mm Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm) com espessura de 1,2mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.            Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Injetadas em polietileno.            Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm,</p>		UND	1	600	570,50	570,50

	<p>Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm Espessura mínima de 4(±0,5)mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.</p> <p>Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
9	<p><b>MESA TRAPÉZIO- INFANTIL</b> - <b>T.1</b> Dimensões: 710x500x500x18mm. Tolerâncias ±3%. Dimensões gerais: Altura do tampo ao solo: 530mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica. Pés em tubo de aço</p>		UND	1	600	586,00	586,00

<p>carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (±0,5mm). Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância ±5%. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 50mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
10	<p><b>MESA TRAPÉZIO- INFANTIL - T.2</b>            Dimensões: 710x500x500x18mm. Tolerâncias ±3%. Dimensões gerais: Altura do tampo ao solo: 590mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica. Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara</p>		UND	1	600	586,00	586,00

<p>de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (±0,5mm). Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância ±5%. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 50mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
11	<p><b>MESA REFEITORIO INFANTIL 06 LUGARES – T.2</b>  Estrutura Pés em tubos de aço carbono secção redonda com Ø31,75mm (±0,1mm) espessura 1,9mm (±0,1mm), união dos pés em tubo de aço carbono secção retangular 40x60mm (±0,2mm) com espessura de 1,5mm (±0,1mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono espessura de 2,65mm(±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antibacteriano e isento de metais pesados, com película de aproximadamente 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø40 x 41 mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo. Tolerância ±10%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP BP ultra resistente a Umidade, com 18mm (±0,1mm) de espessura com acabamento da superfície de laminado melamínico na parte inferior, acabamento melamínico texturizado na parte superior de 0,8mm (±0,1mm) no assento, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,1)mm de</p>		UND	1	52	1.957,25	1.957,25

	<p>espessura fixada com sistema hotmelt. Fixação na estrutura: Por parafuso de aço cabeça Philips auto atarraxante 6x16(±1)mm. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 40(±5)mm, todas as arestas com raio de 3 mm(±0,1mm). Dimensões: 1500x770 (±5)mm. Dimensões gerais Altura total do tampo ao solo: 590(±5)mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fábrica.</p>						
12	<p><b>BANCO REFEITORIO INFANTIL – T.2</b> Estrutura: Pés em tubos de aço carbono secção redonda com Ø1 1/4"x1,9mm, tubo secção oblonga 29x58mm e 1,5mm de parede, união dos pés em tubo de aço carbono secção retangular 40x60mm com parede de 1,5mm</p>		UND	1	100	1.336,00	1.336,00

<p>e suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono #14 (1,9mm). Tolerância <math>\pm 5\%</math>. Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Proteção da superfície metálica: Por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização com fosfato de ferro, por spray, em alta temperatura. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película de aproximadamente de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade <math>\varnothing 40 \times 41</math> mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo. Tolerância <math>\pm 10\%</math>. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento: Chapa de compensado multilaminado de 18mm de espessura com acabamento da superfície de laminado melamínico texturizado no assento, colado com adesivo atóxico. Tolerância de <math>\pm 5\%</math>. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites e encosto fixado na estrutura por meio de 2 rebites em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (Corpo) <math>\varnothing 4,9(\pm 1)</math>mm x (cabeça) <math>\varnothing 9(\pm 1)</math>mm. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com <math>3(\pm 0,1)</math>mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Acabamento e segurança: Cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Superfície sem vãos/furos aparentes. Dimensões: Assento: <math>1500 \times 300(\pm 10)</math>mm. Segurança: Todos cantos arredondados. Dimensões gerais Altura total do assento ao solo: <math>350(\pm 3)</math>mm</p>						
--	--	--	--	--	--	--

13	<p><b>CONJUNTO ESCOLAR INFANTIL</b></p> <p>Mesa: Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em " U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em " U ", voltado dentro, dois pés traseiros também em "U", voltados para frente e arqueados, travessas superiores e travessas inferiores substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção em ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta - objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção em copolímero de polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores. Cadeira: Assento confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 04 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 04(quatro) cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 02 mm de espessura, que acomodam parafusos autos atarraxantes para plásticos FL de diâmetro 5x30mm de fenda Phillips. A altura em relação ao piso 350mm. O encosto é inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com</p>	SEM IMAGEM	UND	1	52	883,33	883,33
----	--	------------	-----	---	----	--------	--------

<p>espessura média de 3,5 mm., cantos arredondados, unindo à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores nos tubos da estrutura travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou de parafusos. Estrutura fabricada em tubos de aço indústria com pés e travessas em tubo de seção circular com diâmetro de 19,05 mm com espessura de 1,06 mm, base do encosto fabricados em tubo de seção quadrada 20x20 mm com espessura de 1,2 mm, peças de tubos de aço industrial são unidas entre si por meio de solda MIG e tratadas por conjunto de banhos químicos, com pintura epóxi na cor branca, que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura, com ponteiras em polipropileno nos pés e nas extremidades das travessas com acabamento padrão FDE, são ponteiras com aba para proteção das estruturas quando as mesmas são empilhadas para transporte. Apresentar junto com a proposta os seguintes documentos: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila); Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.;          Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT referentes ao Modelo.</p>						
14	<p><b>MESA CENTRAL</b>          Constituída de duas peças em polipropileno e um tubo central. As peças são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm com formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 (sete)</p>	SEM IMAGEM	UND	1	52	120,00	120,00

<p>divisórias:06(seis) referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças em polipropileno são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590mm. Cor Cinza e estrutura na cor branca. Apresentar junto com a proposta, os seguintes documentos abaixo:</p> <p>Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m<sup>2</sup>. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 80 J/M. Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica. Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>e materiais similares. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 6, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT referentes ao modelo.</p>						
15	<p><b>ARMARIO BAIXO COM PORTA DE CORRER COLORIDA</b>          Dimensões aproximada:          Dimensões totais: 920mm x 990mm x 450mm Tolerância <math>\pm 5</math>mm Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1</math>mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando</p>		UND	1	52	3.922,67	3.922,67

<p>fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância ±2mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões, acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 02 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com acabamento nas cores disponíveis no catálogo do fabricante, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Sistema para porta de correr, com rodízio, batente ajustável, distanciador, posicionador central e material de fixação, capacidade de carga por porta de 25kg, rodízio com altura regulável e eixo de suporte duplo. Segurança: Todos os cantos</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
16	<p><b>ESTANTE ALTA -05 PRATELEIRAS</b> Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único</p>		UND	1	100	2.737,00	2.737,00

<p>lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância <math>\pm 2</math>mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado.</p> <p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa- Corpo composto por: Chapéu, painel inferior, lateral direita e esquerda, fundo e 05 prateleiras: produzidos em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que</p>						
--	---	--	--	--	--	--

<p>permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios.          Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Dimensões totais: 920mm x 1820mm x 340mm Tolerância ±5mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
--	--	--	--	--	--	--

17	<p><b>CARRINHO ORGANIZADOR</b></p> <p>Estrutura: Confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), puxador do carrinho em tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio com costura e rebarba interna removida secção redonda <math>\Phi 31,75</math> (<math>\pm 0,2</math>)mm com espessura de 1,9(<math>\pm 0,2</math>)mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antibacteriano e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. COR CINZA NOBAC.</p> <p>Rodas Giratórias com freio: Garfo injetado em Nylon poliamida reforçado com fibra de vidro. Roda produzida com revestimento em composto de termoplástico com PVC e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis, proporcionam rodagem macia e silenciosa, velocidade de trabalho indicada é de 4 km/h e peso máximo admissível por roda é de 70kg, diâmetro de <math>\Phi 100(\pm 5)\text{mm}</math>. Fixado na estrutura metálica por bucha de nylon com diâmetro externo de <math>\Phi 33(\pm 3)\text{mm}</math>, diâmetro do furo de <math>\Phi 11,5(\pm 1)\text{mm}</math> e altura de 43,5 (<math>\pm 2</math>)mm, espiga lisa de aço carbono NBR1010 com diâmetro externo de <math>\Phi 11(\pm 0,5)\text{mm}</math>.</p>		UND	1	52	3.228,00	3.228,00
----	---	---	-----	---	----	----------	----------

<p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. CORPO - Composto por laterais direita e esquerda, painel inferior, fundo superior, 2 frentes superiores vertical e 2 prateleiras: produzidos em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticrobiano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC, com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. DIMENSÕES GERAIS: Dimensões totais: 1100x982x600mm Tolerância <math>\pm 5</math>mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC, emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
--	--	--	--	--	--	--

18	<p><b>ESTANTE DE CANTO - 03 PRATELEIRAS</b></p> <p>Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância <math>\pm 2\text{mm}</math>. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior, laterais e (3) três prateleiras : em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de</p>		UND	1	60	2.531,00	2.531,00
----	---	--	-----	---	----	----------	----------

<p>18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Dimensões totais: 640mm x 1420mm x 340mm Tolerância <math>\pm 5</math>mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60<math>\mu</math>m. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
19	<p><b>ARMÁRIO MOCHILEIRO COM GAVETEIRO ORGANIZADOR</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1220mm x 990mm x 450mm Tolerância ±5mm</p> <p>Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância ±2mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por:</p>		UND	1	100	3.747,25	3.747,25

<p>Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 3 divisórias verticais: em MDP com espessura</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. 8 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa organizadora com tampa</p> <p>08 Caixas: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. Características funcionam como gavetas. Empilhamento para armazenamento e estocagem. Dimensões gerais: 250 x 10 x 410mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

20	<p><b>ESTANTE PARA PAPEIS</b>          Dimensões Aproximadas: 760mm x 990mm x 600mm Tolerância <math>\pm 5\text{mm}</math>          Base confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostático híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Caixa Corpo composto por: Chapéu: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com</p>		UND	1	500	2.630,50	2.630,50
----	---	--	-----	---	-----	----------	----------

<p>raio de 3mm. Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 6 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Fixação dos rodízios: Fixados na estrutura por parafuso de aço galvanizado 1/2"x25mm e 2 porcas de aço galvanizado (cada rodízio). Tolerância ±5% Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida.</p>						
21	<p><b>ESTANTE 12 NICHOS COM CAIXA ORGANIZADORAS</b>            Dimensões aproximadas: 920x990x450 mm Tolerância +-5mm            Base em tubo de aço carbono secção retangular 20x50(+/-0,2) mm com parede de 1,2(+/-0,2) mm, suporte de ponteira em chapa de aço carbono #14 (2mm de espessura) (+/-0,2mm)".            Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16(+/-0,3) mm            Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Proteção da superfície metálica: Por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização com fosfato de ferro, por spray, em alta temperatura. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antibacteriano e isento de metais pesados, com película de aproximadamente 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40(+/-0,2) mm e parafuso 5/16"x38(+/-0,2)mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Tolerância +-5% Caixa: Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(+/-0,5)mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com</p>		UND	1	100	4.216,25	4.216,25

<p>mínimo de 3(+0,1)mm de espessura e raio de 3(+0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt. Construção: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 3(+0,1)mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Prateleiras móveis: Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(+0,5)mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Proteção da borda aparente: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(+0,1)mm de espessura e raio de 3(+0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt. Fixação: Através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possuem pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Segurança: Arestas de contato arredondadas com raio de 3(+0,1)mm sem rebarbas ou partes cortantes possui furos de encaixe para o pino de segurança dos suportes de fixação. Caixas organizadora com tampa Caixas: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. Características funcionam como gavetas. Empilhamento para armazenamento e estocagem. 06 caixas com Dimensões gerais: 250 x 10 x 410mm 06 caixas com Dimensões gerais: 270 x 22 x 410mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário.</p>						
22	<p><b>ARMARIO ALTO COM PORTA DE CORRER- T.1</b>            Dimensões aproximadas:            Dimensões totais: 920mm x 1820mm x 450mm Tolerância ±5mm Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem:</p>		UND	1	60	5.830,50	5.830,50

<p>MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância ±2mm. Fixação das ponteiros: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior, Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 05 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>melamínico de baixa pressão. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado, possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira.</p> <p>Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 15mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de alta pressão texturizado de 0,8(±0,1)mm de espessura, colado com adesivo atóxico, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão da caixa, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (± 0,5mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Sistema para porta de correr, com rodízio, batente ajustável, distanciador, posicionador central e material de fixação, capacidade de carga por porta de 25kg, rodízio com altura regulável e eixo de suporte duplo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
23	<p><b>ARMARIO ALTO COM PORTA DE CORRER- T.2</b>            Dimensões aproximadas:            Dimensões totais: 122mm x 1820mm x 450mm Tolerância ±5mm Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem:</p>		UND	1	52	7.315,25	7.315,25

<p>MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância ±2mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior, Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 05 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira.</p> <p>Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 15mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de alta pressão texturizado de 0,8(±0,1)mm de espessura, colado com adesivo atóxico, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão da caixa, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (± 0,5mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Sistema para porta de correr, com rodízio, batente ajustável, distanciador, posicionador central e material de fixação, capacidade de carga por porta de 25kg, rodízio com altura regulável e eixo de suporte duplo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
24	<p><b>ARMARIO BAIXO COM PORTA DE CORRER</b>            Dimensões aproximada:            Dimensões totais: 920mm x 990mm x 450mm Tolerância ±5mm Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve</p>		UND	1	52	3.597,50	3.597,50

<p>possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância ±2mm. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal, superior e traseiro encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (± 0,2mm) e espessura de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 02 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Sistema para porta de correr, com rodízio, batente ajustável, distanciador, posicionador central e material de fixação, capacidade de carga por porta de 25kg, rodízio com altura regulável e eixo de suporte duplo. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</p> <p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardshipcouncil) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
---	--	--	--	--	--	--

25	<p><b>ARMARIO COM 06 PORTAS E 06 VÃOS ABERTOS</b></p> <p>Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, suporte de ponteira em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira niveladora de aço galvanizado com base em nylon, diâmetro de base 40mm e parafuso 5/16"x38mm. Tolerância <math>\pm 2\text{mm}</math>. Fixação das ponteiras: Fixada na estrutura por rebite roscado 5/16" de aço zincado. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior, Lateral direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticrobiano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões</p>		UND	1	60	7.396,33	7.396,33
----	---	---	-----	---	----	----------	----------

<p>acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 6 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tolerancias de (<math>\pm 0,2</math>mm). Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. 3 portas direita e 3 portas esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com</p>						
---	--	--	--	--	--	--

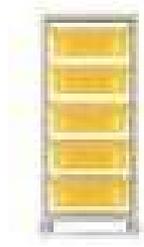
<p>acabamento niquelado fosco. 1 Fechadura para cada porta com comprimento de 20mm (<math>\pm</math> 0,5mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível, classificação de qualidade de acordo com a norma EN 15570, nível 2, comprimento do rolo 24mm, diâmetro do rolo, diâmetro do caneco de 35mm e profundidade de 12,5mm fabricado em zinco fundido sob pressão acabamento niquelado, abertura das portas de até 260° (<math>\pm</math> 10°). Proteção das dobradiças em chapa de aço carbono com acabamento niquelado Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes.</p> <p>Dimensões gerais Dimensões totais: 920mm x 1820mm x 450mm Tolerância <math>\pm</math>5mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
26	<p><b>RACK PARA AUDIO E VIDEO</b></p> <p>Base: confeccionada em quadro soldado de tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm (± 0,1mm) confeccionada em um único tubo com sistema de dobra e com sistema de encaixe em um único lado no centro do lado maior do quadro, estrutura em tubo de aço carbono NBR1010 laminado a frio com Ø31,75mm (± 0,2mm) com espessura de 1,9mm (± 0,1mm), placa de suporte de TV e chapa perfurada para circulação de ar em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Fixação na caixa: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarrachantes 6mm x 16mm (±0,5mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Rodas Giratória com freio: Garfo injetado em Nylon poliamida reforçado com fibra de vidro. Roda produzida com revestimento em composto termoplástico com</p>		UND	1	18	5.279,50	5.279,50

<p>PVC e núcleo em polipropileno copolímero recicláveis, proporcionam rodagem macia e silenciosa, velocidade de trabalho indicada é de 4 km/h e peso máximo admissível por roda é de 70kg, diâmetro de <math>\Phi 100(\pm 5)</math>mm. Fixado na estrutura metálica por bucha de nylon com diâmetro externo de <math>\Phi 33(\pm 3)</math>mm, diâmetro do furo de <math>\Phi 11,5(\pm 1)</math>mm e altura de 43,5 (<math>\pm 2</math>)mm. Caixa Corpo composto por: Chapéu, Painel inferior, laterais direita e esquerda : em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fundo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies. 2 Prateleiras: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Tolerancias de (<math>\pm 0,2</math>mm). Fixação na caixa através de suportes injetados em Zamak com acabamento niquelado possui pino de segurança evitando o tombamento da prateleira. Fixações: Montado por sistema de fixação rápida de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>metal sem parafusos aparentes externamente. Laterais com furos nas faces internas distantes a 32mm (centro a centro) que permitem a regulagem de altura de prateleiras e acessórios. Porta direita e esquerda: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com 4 topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melamínico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Puxadores confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Fechadura comprimento de 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus acabamento niquelado. Dobradiças de eixo simples com tecnologia de montagem por deslizamento e rolo visível, classificação de qualidade de acordo com a norma EN 15570, nível 2, comprimento do rolo 24mm, diâmetro do rolo, diâmetro do caneco de 35mm e profundidade de 12,5mm fabricado em zinco fundido sob pressão acabamento niquelado, abertura das portas de até 260° (<math>\pm 10^\circ</math>). Proteção das dobradiças em chapa de aço carbono com acabamento niquelado. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 3mm e sem rebarbas ou partes cortantes. Dimensões totais: 1040x1820x600mm Tolerância <math>\pm 5</math>mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC, emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário.</p> <p>Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
27	<p><b>GAVETEIROS BOX 10 GAVETAS</b></p> <p>Estrutura metálica: Chapéu em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada, na parte frontal com raio de 12,5mm. Fundo em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada. Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm com rasgos laterais para fixação dos trilhos. 06 pares de Trilhos em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,06mm dobrada, com encaixes especiais para fixação na estrutura metálica, fixada sem pontos de solda e sem parafusos. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras furada: Ponteira de polietileno de alta densidade com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm</math> 0,5mm). 04 Rodas: Roldana injetada em material Nylon 6, pista em poliuretano injetado, não risca o chão. Carcaça injetada em nylon 6 com esfera de 6,35mm aço cementado no fundo do encaixe para apoio da haste. Capa em polipropileno injetado. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana e espessura</p>		UND	1	52	2.335,00	2.335,00

	<p>de 50mm (<math>\pm 1</math> mm). Dimensões da estrutura Metálica: 630 mm (Largura) X 925 mm (Altura) x 410 mm (Profundidade) Tolerância da estrutura (<math>\pm 3</math>mm). 04 Caixas organizadoras alta com tampas. 02 Caixas organizadoras média com tampas. 04 Caixas organizadoras baixa com tampas. Caixa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. Dimensões gerais das caixas alta: 280 x 220 x 410mm</p> <p>Dimensões gerais das caixas média: 280 x 100 x 410mm</p> <p>Dimensões gerais das caixas baixa: 280 x 50 x 410mm.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (p/ Estrutura) Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de Agosto de 2008. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
28	<p><b>GAVETEIROS BOX 5 GAVETAS</b></p> <p>Estrutura metálica: Chapéu em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada, na parte frontal com raio de 12,5mm. Fundo em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada. Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm com rasgos laterais para fixação dos trilhos. Trilhos em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,06mm dobrada, com encaixes especiais para fixação na estrutura metálica, fixada sem pontos de solda e sem parafusos. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não</p>		UND	1	32	1.331,00	1.331,00

<p>devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras furada: Ponteira de polietileno de alta densidade com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm</math> 0,5mm). Ponteira de polietileno de alta densidade com espessura mínima de 5mm, ponto de contato entre tubo e piso, com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm</math> 0,5mm). 02 Rodas: Roldana injetada em material Nylon 6, pista em poliuretano injetado, não risca o chão. Carcaça injetada em nylon 6 com esfera de 6,35mm aço cementado no fundo do encaixe para apoio da haste. Capa em polipropileno injetado. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana e espessura de 50mm (<math>\pm</math>1 mm). Dimensões da estrutura Metálica: 330 mm (Largura) X 760 mm (Altura) x 410 mm (Profundidade) Tolerância da estrutura (<math>\pm</math> 3mm).</p> <p>05 Caixas organizadoras média com tampas. Caixa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas.</p> <p>Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
29	<p><b>GAVETEIROS BOX 08 GAVETAS</b></p> <p>Estrutura metálica: Chapéu em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada, na parte frontal com raio de 12,5mm. Fundo em chapa de aço carbono NBR1010 com 0,75 mm de espessura dobrada. Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm com rasgos laterais para fixação dos trilhos. Trilhos em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,06mm dobrada, com encaixes especiais para fixação na estrutura metálica, fixada sem pontos de solda e sem parafusos. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras furada: Ponteira de polietileno de alta densidade com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm</math> 0,5mm). Ponteiras: Ponteira de polietileno de alta densidade com espessura mínima de 5mm ponto de contato entre tubo e piso, com dimensão de 20mm x 20mm (<math>\pm</math> 0,5mm). 02 Rodas: Roldana injetada em material Nylon 6, pista em poliuretano injetado, não risca o chão. Carcaça injetada em nylon 6 com esfera de 6,35mm aço cementado no fundo do encaixe para apoio da haste. Capa em polipropileno injetado. Haste em aço carbono NBR1005 com</p>		UND	1	52	1.547,00	1.547,00

	<p>tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana e espessura de 50mm (<math>\pm 1</math> mm). Dimensões da estrutura Metálica: 330 mm (Largura) X 630 mm (Altura) x 410 mm (Profundidade) Tolerância da estrutura (<math>\pm 3</math>mm).</p> <p>8 Caixas organizadoras baixa com tampas. Caixa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, com parede mínima de 1,8mm. Material livre de metais pesados. Acabamento: Livre de rebarbas. Tampa: Polipropileno virgem resistente a alto impacto, translúcido para facilitar a visualização do conteúdo da caixa. Material livre de metais pesados. Acabamento Livre de rebarbas. Travamento: Encaixe fácil e com travas que garantem o fechamento seguro. Dimensões gerais das caixas baixa: 280 x 50 x 410mm</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. (p/ Estrutura) Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
30	<p><b>CADEIRA FIXA - PÉS TRAPÉZIO - T.1</b></p> <p>Altura do assento ao solo: 380(<math>\pm 5</math>) mm Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,1</math>mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1</math>mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo <math>\varnothing 19,05</math>mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1</math>mm).</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300</p>		UND	1	2000	551,50	551,50

<p>horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Injetadas em polietileno. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm, Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm, Espessura mínima de 4(±0,5)mm Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
31	<p><b>CADEIRA FIXA - PÉS TRAPÉZIO - T.2</b>            Altura do assento ao solo: 430(±5) mm            Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm) com espessura de 1,2mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Injetadas em polietileno. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a</p>		UND	1	2000	723,33	723,33

<p>alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm, Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm, Espessura mínima de 4(±0,5)mm Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	fabricante;						
32	<p><b>CADEIRA FIXA - PÉS TRAPÉZIO - T.3</b></p> <p>Altura do assento ao solo: 460(±5) mm Estrutura Metálica: Tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga 20mm x 35mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,2mm (±0,1mm), travessa dos pés em aço carbono NBR1010 em tubo com secção redondo Ø19,05mm (±0,2mm) com espessura de 1,2mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Injetadas em polietileno. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Estrutura envolvente na parte traseira do encosto para proteção contra impactos. Assento e Encosto: Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. Ø4,9mm (corpo) x Ø9mm (cabeça). Tolerância ±1mm. Dimensões: Assento: Largura 360(±3) mm, Profundidade 385(±5)mm Encosto: Largura 385(±5)mm, Altura 235(±3)mm, Espessura mínima de 4(±0,5)mm</p>		UND	1	2000	688,00	688,00

	<p>Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante.</p>						
33	<p><b>CADEIRA COM PORTA LIVROS - T.1</b>  Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,5mm (±0,1mm), porta livros em aço carbono laminado maciço com Ø 9,52 mm (±0,2mm) e travessa posterior em tubo de aço carbono NBR1010 com Ø22,2 mm</p>		UND	1	2000	648,67	648,67

<p>(±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm).          Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).          Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%.          Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada não aparentes na superfície. Dimensões: Assento: Largura 460(±2) mm, Profundidade 390(±2) mm. Encosto: Largura 465(±2) mm, Altura 339(±2) mm, Espessura mínima de 4(±0,5) mm Altura do assento ao solo: 380(±10) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
34	<p><b>CADEIRA COM PORTA LIVROS – T.2</b>  Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,5mm (±0,1mm), porta livros em aço carbono laminado maciço com Ø 9,52 mm (±0,2mm) e travessa posterior em tubo de aço carbono NBR1010 com Ø22,22 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente</p>		UND	1	2000	657,00	657,00

<p>acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto Polipropileno virgem resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada não aparentes na superfície. Dimensões: Assento: Largura 460(±2) mm, Profundidade 390(±2) mm. Encosto: Largura 465(±2) mm, Altura 339(±2) mm, Espessura mínima de 4(±0,5) mm Altura do assento ao solo: 430(±10) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
35	<p><b>CADEIRA COM PORTA LIVROS - T.3</b>  Estrutura: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção redonda de Ø 22,2 mm (± 0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm), travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 amassado com espessura de 1,5mm (±0,1mm), porta livros em aço carbono laminado maciço com Ø 9,52 mm (±0,2mm) e travessa posterior em tubo de aço carbono NBR1010 com Ø22,22 mm (±0,2mm) com espessura de 1,5 mm (±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: alta em polietileno de alta densidade c/ redutor de ruído, medindo externamente Ø28mmx45mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo com o piso. Tolerância 5%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento e Encosto Polipropileno virgem</p>		UND	1	2000	657,00	657,00

<p>resistente a alto impacto. Material livre de metais pesados. Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada não aparentes na superfície. Dimensões: Assento: Largura 460(±2) mm, Profundidade 390(±2) mm. Encosto: Largura 465(±2) mm, Altura 339(±2) mm, Espessura mínima de 4(±0,5) mm Altura do assento ao solo: 460(±10) mm. Ergonomia: Assento e encosto devem possuir superfície de contato ergonômica. Assento com curvatura frontal, para diminuir a pressão nas pernas. Todos os cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
--	--	--	--	--	--	--

36	<p><b>MESA COM PORTA LIVROS E RODÍZIO – T.1</b></p> <p>Dimensões aproximadas: Altura do tampo ao solo: 640mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (±0,5mm). Ponteira furada: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada. Roda: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm ( ±1 mm). Espessura da Roda 51,5mm (±1 mm). Raio de Giro da Roda 56mm (±1 mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico.</p>		UND	1	2000	1.090,00	1.090,00
----	---	---	-----	---	------	----------	----------

<p>Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm) de espessura e raio de 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância <math>\pm 5\%</math>. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 50mm. Dimensões: 800mmx600mmx 260mm x 600mm x 18mm. <math>\pm 10</math>mm. Portativos Envolvente: Polipropileno copolímero heterofásico com espessura de 4mm (<math>\pm 0,5</math> mm), com excelente balanço de propriedades mecânicas, livre de metais pesados, raio de 2,5mm (<math>\pm 0,5</math>)mm na borda de contato do porta livro com o usuário, com 3 nervuras de reforço. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60<math>\mu</math>m. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
37	<p><b>MESA COM PORTA LIVROS E RODÍZIO – T.2</b></p> <p>Dimensões aproximadas: Altura do tampo ao solo: 710mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiros: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (±0,5mm). Ponteira furada: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada. Roda: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm (±1</p>		UND	1	2000	1.090,00	1.090,00

<p>mm). Espessura da Roda 51,5mm (<math>\pm 1</math> mm). Raio de Giro da Roda 56mm (<math>\pm 1</math> mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(<math>\pm 0,1</math>)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm) de espessura e raio de 3mm (<math>\pm 0,1</math>mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso Philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância <math>\pm 5\%</math>. Segurança: Todos os cantos arredondados com raios de 50mm. Dimensões aproximadas: 800mmx600mmx 260mm x 600mm x 18mm. <math>\pm 10</math>mm. Portativros Envolvente: Polipropileno copolímero heterofásico com espessura de 4mm (<math>\pm 0,5</math> mm), com excelente balanço de propriedades mecânicas, livre de metais pesados, raio de 2,5mm (<math>\pm 0,5</math>) mm na borda de contato do porta livro com o usuário, com 3 nervuras de reforço. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
38	<p><b>MESA COM PORTA LIVROS E RODÍZIO - T.3</b>            Dimensões aproximadas: Altura do tampo ao solo: 760mm. Tolerância ±5mm. Estrutura Metálica: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø31,75mm (±0,2mm) com espessura de 1,9mm (±0,2mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,2mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø 39mm x 45 mm (±1mm) com espessura de 7,5mm no ponto de contato do tubo com o piso (±0,5mm). Ponteira furada: Ponteira alta em polietileno de alta densidade</p>		UND	1	2000	1.090,00	1.090,00

<p>furada. Roda: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm ( ±1 mm). Espessura da Roda 51,5mm (±1 mm). Raio de Giro da Roda 56mm (±1 mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso philips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16mm. Tolerância ±5%. Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 50mm. Dimensões: 800mmx600mmx 260mm x 600mm x 18mm. ±10mm. Portativos Envolvente: Polipropileno copolímero heterofásico com espessura de 4mm (±0,5 mm), com excelente balanço de propriedades mecânicas, livre de metais pesados, raio de 2,5mm (±0,5)mm na borda de contato do porta livro com o usuário, com 3 nervuras de reforço. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300 horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
39	<p><b>MESA PARA CADEIRANTE</b>            Dimensões aproximadas: 850x600x18(±10) mm Entrada do usuário 475x250(±10) mm em formato redondo. Altura do tampo ao solo: 740 ~ 870(±10) mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada 40x40 mm (± 1)mm com parede de 1,2mm (±0,1)mm e chapa de aço carbono NBR1010 1/8", montante de tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada 40x40 mm (±1)mm com parede de 1,2mm (±0,1)mm, travessa superior de união dos pés de tubo de aço carbono NBR1010 secção quadra da 40x40mm (±1)mm e 1,2mm (±0,1)mm de parede, suporte do tampo tipo mão francesa em chapa de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (±0,1)mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas</p>		UND	1	18	1.403,25	1.403,25

<p>(desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira em polietileno de alta densidade nas medidas externas de 39,5mm x 45,5mm (<math>\pm 0,5</math>mm), travado no tubo através de pino na parte inferior da ponteira <math>\text{Ø}6,2</math>mm x 20mm (<math>\pm 0,5</math>mm) de polietileno de alta densidade. Regulagem de altura: Subida e descida do tampo com trava através de um manípulo injetado em polímero com rosca 5/16 x 50 mm (<math>\pm 2</math> mm) subinjetado. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>) mm de espessura com acabamento melamínico de baixa pressão na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(<math>\pm 0,1</math>) mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Borda de contato com usuário encabeçada com fita de borda em PVC (cloreto de polinila), colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2</math>mm) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2</math>mm), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na estrutura: Por parafuso M6 com bucha metálica fixada no tampo. Segurança e acabamento: Todos os cantos com raios de 3(<math>\pm 0,1</math>) mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
40	<p><b>SUPORTE PARA MOCHILAS</b>            Dimensões aproximadas: 1200x250x250mm. Tolerância ±5mm Estrutura: Chapa dobrado com parte inferior com raio em aço carbono com espessura de 1,09mm (±0,2) mm, ganchos em aço carbono NBR1010 trefilado de secção redonda de Ø 6,35mm (± 0,2mm). Fixação na prateleira: Por parafuso 102hilips em aço galvanizado auto atarraxante 6x16(±0,3) mm Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Construção: Todos os cantos</p>		UND	1	100	777,00	777,00

	<p>arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Prateleira: Chapa de MDP BP (baixa pressão) de 25(±0,5) mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Proteção da borda aparente: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(±0,1) mm de espessura e raio de 3(±0,1) mm, colado com adesivo Hot Melt. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.</p>						
41	<p><b>MESA BASCULANTE</b>            Dimensões do tampo: 1500mm x 800mm. Altura do tampo em relação ao solo: 750mm. Estrutura com rodízios que permite rebatimento do tampo a 90°. Os componentes estruturais são fabricados em aço carbono, e componentes do mecanismo de rebatimento são construídos em material termoplástico de alta estabilidade termomecânica. Estruturas Laterais: Colunas constituídas por tubos de secção quadrada 55 x 55 mm com espessura de 1,90 mm e comprimento de 445 mm, cortadas em processo à laser para possibilitar o encaixe para a solda (MIG) das extensões estabilizadoras, que são fabricadas com tubo em secção retangular 20 x 40 mm na espessura de 1,90 mm, também cortadas em processo à laser para conferir uma angulação de 120° para a adequada estabilidade da estrutura, às quais são instalados rodízios Ø60 mm injetados em termoplástico de alta tecnologia. Suporte de tampo: Fabricado em tubo com secção retangular 30 x 50 com espessura de 1,90 mm e comprimento de 520 mm, cortado em processo à laser para permitir que seja ocultado o mecanismo de travamento de posição 0° ou 90°, que tem sua base e seu suporte fabricados em ZAMAK, além de possuir uma mola embutida, para permitir o travamento automático do</p>		UND	1	100	3.857,50	3.857,50

<p>suporte do tampo. A adequada montagem do mecanismo de travamento nos mancais, fabricados em termoplásticos injetados, conferem à estrutura a suavidade no movimento de giro para a superfície de trabalho (tampo). Eixo de Giro: Fabricado em tubo de aço carbono de Ø1.1/2" com espessura de 2,00 mm com o comprimento variando de acordo com a dimensão da superfície de trabalho. Mancal do Eixo fabricado em termoplástico injetado, fixado no tampo através de parafusos, para apoiar o mesmo sobre o eixo de giro, em função de estabilizar o tampo. Gatilho: Construído em perfil de alumínio extrusado que permite a instalação de ponteiras fabricadas com material termoplástico injetado, para o perfeito engate no sistema de travamento dos suportes do tampo, com o comprimento variando de acordo com a dimensão da superfície de trabalho. Mancal do Gatilho fabricado em termoplástico injetado, fixado no tampo através de parafusos, em função de apoiar o gatilho no momento do acionamento.</p> <p>Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência à névoa salina de 300 horas, sem empolamento.</p> <p>Tampo: em MDP com espessura de 25mm revestido nas 2 faces com laminado melaminico de baixa pressão, tratamento antibacteriano nas superfícies, com topo frontal encabeçado com fita de bordo em PVC ( cloreto de polivinila), com mesmo acabamento e cor e tonalidade do laminado melaminico de baixa pressão, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 25mm (± 0,2mm) e espessura de 3mm (± 0,2mm), os raios das bordas deverão ser</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>usinados com raio de 3mm.  4 Rodas: Roldana injetada em material Nylon 6, pista em poliuretano injetado, não risca o chão. Carcaça e trava injetadas em nylon 6. Haste em aço carbono BTC 1004 com tratamento superficial zincado com rosca de 5/16" x 1". Eixo em aço carbono BTC 1004, calota em material poliestireno alto impacto injetado com aplicação de hotstamping cromo brilhante Diâmetro da Roldana com Ø65mm (± 1mm) Espessura de 50mm (± 1mm). Raio de Giro 56mm (± 1mm). Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
--	--	--	--	--	--	--

42	<p><b>MESA RETANGULAR COM 2 RODIZIOS – T.2</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1300x560(±5) mm Altura do tampo ao solo: 710(±3) mm</p> <p>Estrutura das laterais: Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda de <math>\Phi 38,1\text{mm}</math> (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com 1,9mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) de espessura, travessa em tubo de aço carbono NBR1010 secção retangular 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,9mm, perfil de encaixe das travessas para montagem da estrutura metálica em chapa de aço carbono NBR1010 dobrada com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>).</p> <p>Material das Travessas: em tubo de aço carbono NBR1010 secção retangular 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>).</p> <p>Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.</p> <p>Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns.</p> <p>Ponteiras: Ponteira em polietileno de alta densidade, <math>\varnothing</math> externo de 45,7mm (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>) com altura da ponteira de 43mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>), com espessura de 6,8mm no ponto de contato com o piso (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>).</p> <p>2 Ponteiras furadas: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada</p> <p>2 Rodas: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com</p>		UND	1	52	1.320,75	1.320,75
----	---	---	-----	---	----	----------	----------

<p>tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm ( ±1 mm). Espessura da Roda 51,5mm (±1 mm). Raio de Giro da Roda 56mm (±1 mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite.</p> <p>Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt.. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
43	<p><b>MESA RETANGULAR COM 2 RODIZIOS – T.3</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1300x560(±5) mm Altura do tampo ao solo: 760(±3) mm</p> <p>Estrutura das laterais: Montantes em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda de <math>\Phi 38,1\text{mm}</math> (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com 1,9mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>) de espessura, travessa em tubo de aço carbono NBR1010 secção retangular 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,9mm, perfil de encaixe das travessas para montagem da estrutura metálica em chapa de aço carbono NBR1010 dobrada com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>).</p> <p>Material das Travessas: em tubo de aço carbono NBR1010 secção retangular 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com espessura de 1,2mm (<math>\pm 0,1\text{mm}</math>).</p> <p>Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis.</p> <p>Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias.</p> <p>Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).</p> <p>Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns.</p> <p>Ponteiras: Ponteira em polietileno de alta densidade, <math>\varnothing</math> externo de 45,7mm (<math>\pm 0,5</math>)mm com altura da ponteira de 43mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>), com espessura de 6,8mm no ponto de contato com o piso (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>).</p>		UND	1	52	1.339,75	1.339,75

<p>2 Ponteiras furadas: Ponteira alta em polietileno de alta densidade furada</p> <p>2 Rodas: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropeno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm ( ±1 mm). Espessura da Roda 51,5mm (±1 mm). Raio de Giro da Roda 56mm (±1 mm). Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite.</p> <p>Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico.</p> <p>Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com 3mm (±0,1mm) de espessura e raio de 3mm (± 0,1mm), colado com adesivo Hot Melt.. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo.</p> <p>Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0.</p> <p>Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
44	<p><b>MESA DE PROFESSOR</b></p> <p>Estrutura Metálica: Base em tubo de aço carbono NBR1010 secção redonda Ø38.1mm (± 0,2mm) com parede de 1,9mm (± 0,1mm), montante em tubo de aço carbono NBR1010 secção oblonga de 40mm x 77mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm, suporte do tampo tipo mão francesa em chapa de aço carbono NBR1010 1,9mm (± 0,1mm) de espessura. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira em Polipropileno com diâmetro interno de Ø38.1mm (±0,5mm) com espessura inicial de 2mm (± 0,2mm) e espessura da parede em contato com o chão de 6,8mm (± 0,5mm), travado através de pino na parte inferior Ø9x 20(±1)mm de polietileno de alta densidade. Proteção dos pés: Injetado em polipropileno com comprimento de 245mm (± 5mm) com espessura de 2.6mm (± 0,2mm). Fixado na estrutura por sistema de encaixe sem rebites. Tampo: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (±0,5)mm de espessura com</p>		UND	1	102	2.517,00	2.517,00

<p>acabamento melamínico na parte inferior e aplicação de laminado melamínico de alta pressão brilhante de 0,6(±0,1)mm de espessura na parte superior, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(±0,1)mm de espessura e raio de 3(±0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança e acabamento: Todos cantos arredondados com raios de 45(+5) mm e arestas de contato mínimo de 3mm. Dimensões: 1200x650x18(±3)mm. Altura do tampo ao solo: 760(±5)mm. Gavetas: Frente das gavetas: chapa de MDP BP (baixa pressão) de 18(±0,5)mm de espessura com tratamento antimicrobiano nas superfícies. Fechadura: comprimento de 20mm (± 0,5mm) e diâmetro <math>\Phi</math> 18,75mm, apresenta aba para fixação, possui chave escamoteável, rotação 180 graus com dupla extração. Acabamento niquelado. Travamento das gavetas simultâneo. Partes internas: Gaveta metálica de aço laminado formada de uma única chapa e extremidades soldadas com abas laterais de acabamento da corredeira de esferas. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobiano e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Proteção da borda da frente da gaveta: Fita de borda em PVC maciço com mínimo de 3(±0,1)mm de espessura e raio de 3(±0,1)mm, colado com adesivo Hot Melt. Puxadores: Confeccionados de Zamak com acabamento niquelado fosco. Segurança: Arestas de contato arredondadas sem rebarbas ou partes cortantes. Porta objeto: De</p>					
---	--	--	--	--	--

<p>plástico deslizante na aba da gaveta.</p> <p>Painel frontal: Chapa de MDF de 15(±0,5) mm e laminado melamínico texturizado de 0,8(±0,1)mm de espessura nos 2 lados. Fixação: Por sistema do montagem de metal rastex em 6 pontos Acabamento da borda: Fita de borda de 3 mm de espessura com raio mínimo de 3 mm(±1)mm colado por adesivo hotmelt. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
---	--	--	--	--	--	--

45	<p><b>CADEIRA PLUS SIZE</b></p> <p>Estrutura Metálica: Pés em tubos de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm x 1,2mm (±0,2mm) de parede, travessa anterior e posterior e laterais do porta livros em aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20x 20 x 1,2mm (±0,2mm) grade do porta livros em aço laminado NBR1010 maciço secção redondo de Ø9,5 mm (±0,2mm) , travessa lateral do assento em tubo de aço carbono secção rectangular NBR1010 de 20mm x 40mm x 1,2mm (±0,2mm) de parede, travessa do assento em tubo de aço carbono NBR1010 secção quadrada de 20mm x 20mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré- Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de nomínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira de polietileno de alta densidade com espessura mínima de 5mm ponto de contato entre tubo e piso, com dimensão de 20mm x 20mm (± 0,5mm). Assento e Encosto Material: Confeccionado com chapas de Duratree com espessura de 9,5mm (± 0,5mm) cada. Colados com adesivos atóxicos. Tolerância ± 0,5mm</p> <p>Fixação na estrutura: Assento e encosto fixados na estrutura por meio de 4 rebites cada em alumínio extrudado de repuxo. Dimensões: Ø4,8mm (corpo) x Ø13mm (cabeça). Tolerância ±0,5mm. Dimensões: Assento: Largura 747(±5)mm, Profundidade 513(±5)mm, espessura 9(±1)mm. Encosto:</p>		UND	1	18	946,00	946,00
----	--	--	-----	---	----	--------	--------

<p>Largura 747(±5) mm, Altura 348(±5) mm. Espessura do assento 9,5(±1) mm e do encosto 9,5(±1)mm. Altura do assento ao solo medida na parte frontal: 430(±3) mm          Acabamento: Pintura PU semi - brilho com cantos arredondados com raio de 3(±1)mm.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:          Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008.</p> <p>Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm.</p> <p>Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
--	--	--	--	--	--	--

46	<p><b>MESA REFEITORIO INFANTIL 06 LUGARES – T.3</b></p> <p>Estrutura Pés em tubos de aço carbono secção redonda com Ø31,75mm (±0,1mm) espessura 1,9mm (±0,1mm), união dos pés em tubo de aço carbono secção retangular 40x60mm (±0,2mm) com espessura de 1,5mm (±0,1mm), suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono espessura de 2,65mm(±0,1mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antibacteriano e isento de metais pesados, com película de aproximadamente 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø40 x 41 mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo. Tolerância ±10%. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Chapa de MDP BP ultra resistente a Umidade, com 18mm (±0,1mm) de espessura com acabamento da superfície de laminado melamínico na parte inferior, acabamento melamínico texturizado na parte superior de 0,8mm (±0,1mm) no assento, colado com adesivo atóxico. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(±0,1)mm de espessura fixada com sistema hotmelt.Fixação na estrutura: Por parafuso de aço cabeça Philips auto atarraxante 6x16(±1)mm.Segurança: Todos cantos arredondados com raios de 40(±5)mm, todas as arestas com raio de 3 mm(±0,1mm). Dimensões: 1500x770 (±5)mm.Dimensões gerais Altura total do tampo ao solo: 760(±5)mm. Laudos em conformidade com as normas ABNT. Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por</p>		UND	1	52	1.980,50	1.980,50
----	--	---	-----	---	----	----------	----------

	<p>laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fábrica.</p>						
47	<p><b>BANCO REFEITORIO INFANTIL - T.3</b>  Estrutura: Pés em tubos de aço carbono secção redonda com Ø1 1/4"x1,9mm, tubo secção oblonga 29x58mm e 1,5mm de parede, união dos pés em tubo de aço carbono secção retangular 40x60mm com parede de 1,5mm e suporte de fixação do tampo em chapa de aço carbono #14 (1,9mm). Tolerância ±5%. Processo de conformação de tubo: Conformação a frio livre de amassamento e rugas visíveis. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos e rebarbas. Proteção da superfície metálica: Por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização com fosfato de ferro, por spray, em alta temperatura. Pré-Tratamento: Antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem</p>		UND	1	92	1.332,25	1.332,25

	<p>grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película de aproximadamente de 60 microns. Ponteiras: Ponteira alta em polietileno de alta densidade Ø40 x 41 mm com espessura de 8 mm no ponto de contato do tubo. Tolerância <math>\pm 10\%</math>. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Assento: Chapa de compensado multilaminado de 18mm de espessura com acabamento da superfície de laminado melamínico texturizado no assento, colado com adesivo atóxico. Tolerância de <math>\pm 5\%</math>. Fixação na estrutura: Assento fixado na estrutura por meio de 4 rebites e encosto fixado na estrutura por meio de 2 rebites em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(<math>\pm 1</math>)mm x (cabeça) Ø9(<math>\pm 1</math>)mm. Proteção das bordas: Fita de borda de PVC com 3(<math>\pm 0,1</math>)mm de espessura fixada com sistema hotmelt. Acabamento e segurança: Cantos arredondados sem rebarbas. Superfície de contato com acabamento texturizado evitando deslizamento. Superfície sem vãos/furos aparentes. Dimensões: Assento: 1500x300(<math>\pm 10</math>)mm. Segurança: Todos cantos arredondados. Dimensões gerais. Altura total do assento ao solo: 460(<math>\pm 3</math>)mm.</p>						
48	<p><b>MESA MAKER - PARA PROFESSOR COM RODÍZIOS</b>  Estrutura: Montante em tubo de aço carbono secção redonda Ø101.6mm (<math>\pm 0,5</math>mm) com espessura de 1,5mm (<math>\pm 0,2</math>mm), travessa para união dos pés em tubo de aço carbono secção oblonga de 40mm x 77mm (<math>\pm 0,5</math>mm) com espessura de 1,5mm (<math>\pm 0,2</math>mm), pés em tubo de aço carbono com secção redonda de Ø38,1mm (<math>\pm 0,5</math>mm) com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,2</math>mm). Chapa para fixação dos tampos em aço carbono com espessura de 2,65mm (<math>\pm 0,2</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve</p>		UND	1	18	1.347,33	1.347,33

<p>possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Ponteiras: Ponteira em Polipropileno com diâmetro interno de <math>\Phi 38.1\text{mm}</math> (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>) com espessura inicial de 2mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura da parede em contato com o chão de 6,8mm (<math>\pm 0,5\text{mm}</math>), travado através de pino na parte inferior <math>\Phi 9 \times 20(\pm 1)\text{mm}</math> de polietileno de alta densidade. Proteção dos pés: Injetado em polipropileno com comprimento de 245mm (<math>\pm 5\text{mm}</math>) com espessura de 2.6mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>). Fixado na estrutura por sistema de encaixe sem rebites. Rodas: Roldana injetada em polipropileno, não risca o chão. Carcaça injetada em polipropileno injetado, trava injetada em polipropileno copolímero. Haste em aço carbono NBR1005 com tratamento superficial zincado. Eixo em aço carbono NBR 1005. Diâmetro da Roldana 65mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>). Espessura da Roda 505mm (<math>\pm 1\text{mm}</math>). Tampo: em MDP com espessura de 18mm revestido nas 2 faces com laminado melamínico de baixa pressão, tratamento anticobiano nas superfícies. Proteção das bordas: com fita de borda em PVC (cloreto de polivinila, colagem das fitas com adesivo à base de PUR, através de processo de "Hot Melting", dimensões acabadas das fitas largura de 18mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) e espessura de 3mm (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>), os raios das bordas deverão ser usinados com raio de 3mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Segurança e acabamento: Todos</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>os cantos com raios de <math>3(\pm 0,2)</math> mm. Dimensões do tampo: <math>900 \times 600 (\pm 3)</math> mm. Altura do tampo ao solo: <math>1100(\pm 5)</math> mm. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em <math>d_0/t_0</math> e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095: 2015 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em <math>d_0/t_0</math> e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de <math>60\mu\text{m}</math>. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
49	<p><b>BANCADA COM CAIXA DE TOMADA E 2 RODÍZIOS – T.1</b> Dimensões aproximadas: <math>1800 \times 800 (\pm 5)</math> mm. Altura do tampo ao solo: <math>920(\pm 5)</math> mm. Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda <math>\varnothing 50,8\text{mm}</math> (<math>\pm 0,2\text{mm}</math>) com parede de <math>1,5\text{mm}</math> (<math>\pm 0,15\text{mm}</math>), travessa de superior em tubo de aço carbono</p>		UND	1	32	6.499,25	6.499,25

<p>NBR1010 com seção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com seção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessas principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1)mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5)mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Friso U: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(±1)mm x (cabeça) Ø9(±1)mm, na cor preto. Tampo: Painel produzido com sarrafos de</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (<math>\pm 1</math>) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Tomada: Colar fabricado em alumínio injetado com pintura eletrostática, régua com 3 tomadas elétricas e 1 bloco com USB. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
50	<p><b>BANCADA COM CAIXA DE TOMADA E 2 RODIZIOS – T.2</b>            Dimensões aproximadas: 2200x800 (<math>\pm 5</math>)mm . Altura do tampo ao solo: 920(<math>\pm 5</math>) mm. Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda <math>\varnothing</math> 50,8mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com parede de 1,5mm (<math>\pm 0,15</math>mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(<math>\pm 0,2</math>)mm com parede de 1,9mm (<math>\pm 0,15</math>mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(<math>\pm 0,2</math>)mm com parede de 1,2mm (<math>\pm 0,15</math>mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,15</math>mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com</p>		UND	1	32	7.533,67	7.533,67

<p>espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrida epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1)mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5)mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Friso U: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(±1)mm x (cabeça) Ø9(±1)mm, na cor preto. Tampo: Pannel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1)mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Tomada: Colar fabricado em alumínio injetado com pintura eletrostática, régua com 3 tomadas elétricas e 1 bloco com USB. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
51	<p><b>MESA MAKER – T.1</b>            Dimensões: 1100x800 (±5) mm.            Altura do tampo ao solo: 780(±5) mm            Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm) , chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 2 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4 (±0,5) mm. 2 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50C°), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Construção: Todos</p>		UND	1	32	3.440,67	3.440,67

	<p>os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (<math>\pm 1</math>) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</p> <p>Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
52	<p><b>MESA MAKER –T.2</b>            Dimensões aproximadas: 1600x800 (<math>\pm 5</math>)mm. Altura do tampo ao solo: 780(<math>\pm 5</math>)mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda <math>\varnothing</math> 50,8mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com parede de 1,5mm (<math>\pm 0,15</math>mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(<math>\pm 0,2</math>)mm com parede de</p>		UND	1	32	4.674,00	4.674,00

<p>1,5mm (<math>\pm 0,15</math>mm) , chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,15</math>mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 2 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(<math>\pm 1</math>) mm e espessura na base da ponteira de 4(<math>\pm 0,5</math>) mm. 2 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (<math>\pm 1</math>) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
53	<p><b>BANCADA COM CAIXA DE TOMADA E 2 RODIZIOS – T.3</b>            Dimensões aproximadas: 1600x800 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 920(±5) mm. Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura</p>		UND	1	32	6.153,33	6.153,33

<p>metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (<math>\pm 0,2</math>mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(<math>\pm 1</math>) mm e espessura na base da ponteira de 4(<math>\pm 0,5</math>) mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Friso U: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(<math>\pm 1</math>) mm x (cabeça) Ø9(<math>\pm 1</math>) mm, na cor preto. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (<math>\pm 1</math>) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Tomada: Colar fabricado em alumínio injetado com pintura eletrostática, régua com 3 tomadas elétricas e 1 bloco com USB. Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo</p>						
---	--	--	--	--	--	--

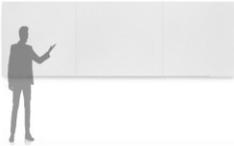
	INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Certificado Florestal da Cadeia de custódia conforme padrões FSC (Forest Stewardship Council) emitido por entidade reconhecida nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;						
54	<p><b>MESA MAKER – T.3</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1800x800 (±5)mm. Altura do tampo ao solo: 780(±5)mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm) , chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 2 Ponteiras: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. 2 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodamagem macia e</p>		UND	1	32	5.091,00	5.091,00

<p>silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Buchas de engate: Injetado em PA6 com 5% de grafite.</p> <p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (<math>\pm 1</math>) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo.</p> <p>Construção: Todos os cantos arredondados sem rebarbas ou partes cortantes.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
--	--	--	--	--	--	--

55	<p><b>BANCADA COM CAIXA DE TOMADA COM 2 RODÍZIOS - T.4</b></p> <p>Dimensões aproximadas: 1100x800 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 920(±5) mm. Estrutura das laterais: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de superior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,9mm (± 0,15mm), travessa inferior em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,2mm (± 0,15mm), chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação das travessa principais, chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm. Material das travessas principais: travessa para fixação das laterais e fixação da chapa de fixação do tampo na estrutura metálica em tubo de aço carbono NBR1010 20mm x 40mm (± 0,2mm) com espessura de 1,2mm, travessa para apoio do pé em tubo de aço carbono NBR1010 40mm x 40mm com espessura de 1,2mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiras: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda</p>		UND	1	32	4.776,75	4.776,75
----	--	---	-----	---	----	----------	----------

<p>parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Friso U: em PVC rígido, fixado no apoio de pé por rebites. Os rebites são em alumínio extrudado de repuxo não aparentes na superfície. (corpo) Ø4,9(±1) mm x (cabeça) Ø9(±1) mm, na cor preto. Tampo: Pannel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo. Tomada: Colar fabricado em alumínio injetado com pintura eletrostática, régua com 3 tomadas elétricas e 1 bloco com USB.</p> <p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
--	--	--	--	--	--	--

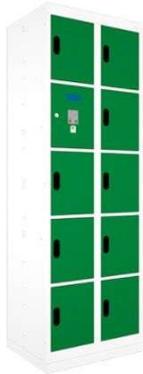
56	<p><b>MESA MAKER COM 2 RODÍZIOS</b></p> <p>Dimensões: 2200x800 (±5) mm. Altura do tampo ao solo: 780(±5) mm. Estrutura: Pés em tubo de aço carbono NBR1010 com secção redonda Ø 50,8mm (± 0,2mm) com parede de 1,5mm (± 0,15mm), travessa de montagem em tubo de aço carbono NBR1010 com secção retangular 20x40(±0,2)mm com parede de 1,5mm (± 0,15mm) , chapa dobrada de aço carbono NBR1010 com espessura de 1,9mm (± 0,15mm) para fixação da travessa e laterais, chapa em aço carbono NBR1010 para fixação do tampo e estrutura metálica com espessura de 1,9mm. Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. 02 Ponteiros: Ponteira externa com 49xØ56(±1) mm e espessura na base da ponteira de 4(±0,5) mm. 02 Rodízios: fabricado em chapa de aço estampada e cabeçote com pista dupla e eixo da roda parafusado. Roda produzida em composto de termoplástico com PVC, dureza de 80Shore A (-10°C a 50°C), núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Proporcionam rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e aos impactos. Tampo: Painel produzido com sarrafos de puro cerne de teca com colagem à prova de água com espessura de 35mm (± 1) mm. Fixação na estrutura: Por parafuso 6mm com bucha de zamak fixada no tampo.</p>		UND	1	38	6.123,67	6.123,67
----	---	---	-----	---	----	----------	----------

	<p>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
57	<p><b>LOUSA MODULAR</b> 03 módulos (direta/central/esquerda): em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície da escrita na cor branca ou verde, esmaltado nos 2 lados na faixa de temperatura de 700°C a 900°C, com espessura de 0,5mm (± 0,1mm), é reciclável e livre de metais pesados. (Cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). Não permite a absorção de gorduras e sujeira, impedindo o cultivo de bactérias e mofo, sua superfície não é porosa. É resistente ao fogo, a temperatura continua de 400°C, não permite propagação do fogo e não dispara gases tóxicos. A extrema dureza da superfície, torna difícil a marcação permanente com facas ou chaves, alta resistência a danos causados por impacto,</p>		UND	1	300	16.123,00	16.123,00

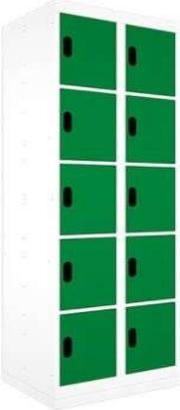
	<p>abrasão, arranhões e desaparecimento de cor. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado pelo querosene (com exceção do ácido clorídrico). O aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Existe um alto grau de resistência a descargas elétricas, atua como excelente isolante. Miolo da superfície Cerâmica: Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>) mm de espessura com acabamento melamínico na parte inferior. Laterais e Sistema de fixação: Perfil de fechamento dos topos superior e inferior em chapa dobrada de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,09mm (<math>\pm 0,15</math>mm), chapa para fixar quadro na parede e trava inferior de segurança em aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,1</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
58	<p><b>PORTA OBJETO PARA LOUSA</b> Chapa dobrada de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 2,75mm (<math>\pm 0,15</math>mm) Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com</p>		UND	1	300	148,67	148,67

	<p>polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Fixação no Quadro: Fixado no MDF Ultra na parte traseira por parafuso auto atarraxante de m6 x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Dimensões: 500mm x 40mm x 130mm (<math>\pm 5</math>mm). Laudos em conformidade com as normas ABNT Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p>						
59	<p><b>PAREDE DE ESCRITURA</b> Superfície cerâmica ideal para escrita e projeções. Módulos esquerdo/central/direito Material: em chapa de aço revestida com cerâmica vitrificada de baixo brilho na superfície da escrita na cor branca, esmaltado nos 2 lados na faixa de temperatura de 700°C a 900°C, com espessura de 0,5mm (<math>\pm 0,1</math>mm), é reciclável e livre de metais pesados. (Cádmio, arsênio, chumbo e antimônio). Não permite a absorção de gorduras e sujeira, impedindo o cultivo de bactérias e mofo, sua superfície não é porosa. É resistente ao fogo, a temperatura contínua de 400°C, não permite propagação do fogo e não dispara gases tóxicos. A extrema dureza da superfície, torna difícil a marcação permanente com facas ou chaves, alta resistência a danos causados por impacto, abrasão, arranhões e desaparecimento de cor. O revestimento cerâmico é resistente a ácidos, solventes orgânicos, detergentes e não é afetado pelo querosene (com exceção do ácido clorídrico). O aço com revestimento cerâmico não sofre danos por ataques de roedores ou outros animais. Existe um alto grau de resistência a descargas elétricas, atua como excelente isolante. Miolo da superfície Cerâmica Chapa de MDP Ultra (resistente a umidade) de 18 (<math>\pm 0,5</math>) mm de espessura com acabamento melamínico na</p>		UND	1	100	20.695,33	20.695,33

<p>parte inferior. Laterais e Sistema de fixação: Perfil de fechamento da lateral esquerda e dos topos superior e inferior em chapa dobrada de aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,09mm (<math>\pm 0,15</math>mm), chapa para fixar quadro na parede e trava inferior de segurança em aço carbono NBR1010 laminado a frio com espessura de 1,9mm (<math>\pm 0,1</math>mm). Sistema de soldagem: MIG livre de respingos, deve possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfície áspera ou escórias. Pré-Tratamento: Antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Pintura: Eletrostática híbrido epóxi/poliéster a pó com polimerização em estufa, possui agente antimicrobial e isento de metais pesados, com película mínima de 60 microns. Fixação das laterais de fechamento: Fixado no MDF Ultra na parte traseira por parafuso auto atarraxante de m6 x 16mm (<math>\pm 0,5</math>mm). Perfil de fechamento da lateral direita em fita de borda com espessura de 1,5mm (<math>\pm 0,2</math>mm) fundido na borda com processo ar Tec sem junta de cola. Dimensões aproximadas: cada modulo Altura: 1800mm (<math>\pm 5</math>mm). Lateral: 1200mm (<math>\pm 5</math>mm). Dimensões totais: altura 1800mm (<math>\pm 5</math>mm). Lateral: 3600mm (<math>\pm 5</math>mm). Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo: Relatório de análise química da tinta para estruturas metálicas conforme a NBR NM 300-3:2004 mais errata 2007. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Atendendo a lei federal nº11762 de 1º de agosto de 2008. Relatório de avaliação de névoa salina em peças metálicas conforme NBR 8094 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO 4628:2015 e NBR 5841:2015. Emitido por</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório de avaliação de grau de corrosão por atmosfera úmida saturada, conforme NBR8095:1983 mediante a ensaio com duração mínima de 300horas e avaliada conforme ISO4628:2015 e NBR5841:2015. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Com grau de empolamento em d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0. Relatório da medição da espessura da camada de tinta da superfície metálica conforme NBR 10443:2008. Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, com espessura mínima de 60µm. Relatório de ensaio com atendimento aos requisitos da ABNT NBR14810-2 com nível de emissão de formaldeído em E1.</p>						
60	<p><b>ARMÁRIO AUTÔNOMO CONTROLE DUPLO 10P</b>            Dimensões mínimas: 60 x 185 x 45cm (LxAxP) (5%+-) Armário com 10 (dez) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 08 (oito) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 10 (dez) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve</p>		UND	1	52	13.130,67	13.130,67

<p>pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 30,6cm x 24,5cm e área interna 32,6cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Porta de acionamento possui 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves, 01 (um) leitor para tecnologia de acesso, 01 (um) teclado numérico de 12 (doze) teclas numeradas de 0 a 9 mais um botão de "confirma" e um botão de "cancela" e 01 (um) visor em LCD para a interação do armário com o usuário e com o administrador. O dispositivo eletrônico gerencia o acesso às portas do armário através da digitação de senha ou outro meio de acesso (leitores biométricos, leitores RFID ou leitores de códigos de barras), e a utilização das portas pode ser fixa ou rotativa. O armário permite até dois "gerentes" para o sistema eletrônico, onde suas funcionalidades são: cadastrar usuários, definir período de uso, data e hora, abrir, desocupar, bloquear e liberar portas, visualizar informações sobre ocupação do armário, incluindo a data e hora da última utilização de cada porta, configurar a sensibilidade da biometria, configurar o tempo das mensagens em tela, definir a numeração inicial das portas, ativar e desativar o bip sonoro. <i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
61	<p><b>ARMÁRIO AUTÔNOMO LIGAÇÃO DUPLO 10P</b>            Dimensões mínimas: 60 x 185 x 45cm (LxAxP) (5%+-) Armário com 10 (dez) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 08 (oito) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com</p>		UND	1	52	10.639,75	10.639,75

<p>espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 10 (dez) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 30,6cm x 24,5cm e área interna 32,6cm de altura x 30cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites. Acionamento eletrônico de fechaduras por meio de alimentação comandos enviados de outro módulo com central de acionamento.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i> Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 ), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. LAUDO emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</p>						
62	<p><b>ARMÁRIO COM PORTAS DE VIDRO</b>            Dimensões aproximadas: 900 x 1980 x 450 mm (LxAxP) (5%+-)            Confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,60mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 125 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,60mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,60mm, com recorte para a visualização interna em sua face frontal com 310mm de largura e 1615mm de altura fechado internamente por placa de policarbonato transparente com 4mm de espessura. Portas estruturadas por meio de perfis dobrados encaixadas atrás das dobras de todos os lados da porta e fixadas a frente por meio de</p>		UND	1	20	6.754,33	6.754,33

<p>solda ponto formando o rebaixe para o posicionamento das placas de policarbonato. Fixação das placas de policarbonato por meio de suportes dobrados em L com espessura de 0,60mm fixados a estrutura da porta por meio de parafusos auto atarraxantes. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves. Área de entrada de no mínimo 1773mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1826mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante;</p> <p>LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada.</p> <p>LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.</p> <p>LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: R10; NBR 5841: d0/t0), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência técnica do profissional responsável pelo laudo.</p>						
63	<p><b>KIT ESTANTE GAVETEIRO, COM 49 GAVETAS PLÁSTICAS EMPILHÁVEIS</b>            Dimensões Aproximadas: 1010 x 1200 x 355 mm (LxAxP) (5%+-)            Estrutura confeccionada em chapas de aço de baixo teor de carbono composta de 02 (dois) módulos unidos por 04 (quatro) chapas de união das partes com espessura de 1,50mm sendo 02 (duas) superiores e 02 (duas) inferiores que dão a profundidade e inclinação adequada da parte frontal para encaixe preciso e seguro dos três modelos de gavetas na estante. O quadro frontal é composto de 02 (duas) colunas dobradas em L com espessura de 1,20mm, 07 (sete) perfis dobrados em U com espessura de 0,90mm para apoio da parte frontal das gavetas e 01 (um) display com espessura mínima de 0,46mm na parte superior para estruturação da parte frontal da estante. Parte traseira da estante é composta de 02 (duas) colunas dobradas em L com espessura de 1,20mm, 07 (sete) perfis dobrados em Z com espessura de 0,90mm para encaixe da parte traseira da gaveta e de 01 (um) perfil dobrado em U idêntico aos perfis frontais de apoio das gavetas para estruturação parte posterior da estante. Acompanham a estante 27 (vinte e sete) gavetas plásticas empilháveis nº 3, 18 (dezoito) gavetas plásticas</p>		UND	1	20	744,93	744,93

<p>empilháveis nº 5 e 04 (quatro) gavetas plásticas empilháveis nº 7, todas confeccionadas em polipropileno formada pelo processo de injeção termoplástica. Fixação da parte frontal, da parte posterior e dos perfis nas colunas por meio de parafusos com porcas. Peças metálicas possuem tratamento químico superficial fosfatizante, antiferruginoso e pintura epóxi pó com camada mínima de 70 micras.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>GARANTIA 5 ANOS (DEFEITOS DE FÁBRICA), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. LAUDO emitido por</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.						
64	<p><b>ARMÁRIO PARA LIVROS E PERIÓDICOS</b>            Dimensões Aproximadas: 900 x 1850 x 450 mm (LxAxP) (5%+-)            Armário confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01 (um) reforço superior interno (esquadro) com espessura de 1,20mm, fixado as laterais, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 110 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com dobra quádrupla para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves. Área de entrada de no mínimo 1640mm de altura x 820mm de largura e área interna total de 1695mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e</p>		UND	1	32	4.452,09	4.452,09

<p>pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas.</p> <p><i>Apresentar junto a proposta, os seguintes documentos abaixo:</i></p> <p>Garantia 5 anos (defeitos de fábrica), emitido pelo fabricante; LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 - isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorânea sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas. LAUDO INMETRO NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 90 micras / Os produtos possuem camada de tinta mínima de 90 micras, garantindo assim maior durabilidade. Laudo Técnico de Ergonomia, comprovando que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia. Deverá ser anexado a comprovação da competência</p>						
--	--	--	--	--	--	--