PREGÃO ELETRÔNICO

02/2023

CONTRATANTE (UASG)

926665

OBJETO

O Termo de Referência tem como objeto a contratação de empresa especializada para aquisição, fornecimento, entrega, montagem e instalação de 4 (quatro) grupos que são eles: cadeiras e estofados (grupo 01); mobiliários (grupo 02) ; divisórias acústicas (grupo 3) e mobiliários planejados (grupo 4), para atender as necessidades da sede do Conselho Regional dos Representantes Comerciais no Estado de Pernambuco – Core-PE localizado em Recife-PE conforme especificações de acordo com a tabela de descrição dos materias presente no certame.

VALOR TOTAL DA CONTRATAÇÃO

R$ 1.134.869,25

DATA DA SESSÃO PÚBLICA

Dia **12/05/2023** às **9h (horário de Brasília)**

CRITÉRIO DE JULGAMENTO:

Menor preço por grupo

MODO DE DISPUTA:

Aberto

PREFERÊNCIA ME/EPP/EQUIPARADAS

NÃO

Sumário

1. DO OBJETO 3
2. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO 3
3. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO 5
4. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA 7
5. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES 8
6. DA FASE DE JULGAMENTO 12
7. DA FASE DE HABILITAÇÃO 13
8. DOS RECURSOS 16
9. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES 16
10. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO 19
11. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS 20

Conselho Regional dos Representantes Comerciais no Estado de Pernambuco – Core-PE

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 02/2023

(Processo Administrativo CL n°19/2013)

Torna-se público que o(a) **Conselho Regional dos Representantes Comerciais no Estado de Pernambuco – Core-PE,** por meio do(a) pregoeira, sediado(a) provisoriamente na Rua Padre Roma, 120, Emp. Padre Roma, Salas 901 a 904, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA,nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, e demais legislação aplicável e, ainda, de acordo com as condições estabelecidas neste Edital.

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é a contratação de empresa especializada para aquisição, fornecimento, entrega, montagem e instalação de 4 (quatro) grupos que são eles: cadeiras e estofados (grupo 01); mobiliários (grupo 02) ; divisórias acústicas (grupo 3) e mobiliários planejados (grupo 4), para atender as necessidades da sede do Conselho Regional dos Representantes Comerciais no Estado de Pernambuco – Core-PE localizado em Recife-PE, conforme especificações de acordo com a tabela de descrição dos materias presente no certame, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será dividida em grupos, formados por vários itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que os compõem.

2. DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

2.1. Poderão participar deste Pregão os interessados que estiverem previamente credenciados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF e no Sistema de Compras do Governo Federal (www.gov.br/compras), por meio de Certificado Digital conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP – Brasil.

2.1.1. Os interessados deverão atender às condições exigidas no cadastramento no Sicaf até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas.

2.2. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.

2.3. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais nos Sistemas relacionados no item anterior e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder,

imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

2.4. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

2.5. Não poderão disputar esta licitação:

2.5.1. aquele que não atenda às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

2.5.2. autor do anteprojeto, do projeto básico ou do projeto executivo, pessoa física ou jurídica, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ele relacionados;

2.5.3. empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou do projeto executivo, ou empresa da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, controlador, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto, responsável técnico ou subcontratado, quando a licitação versar sobre serviços ou fornecimento de bens a ela necessários;

2.5.4. pessoa física ou jurídica que se encontre, ao tempo da licitação, impossibilitada de participar da licitação em decorrência de sanção que lhe foi imposta;

2.5.5. aquele que mantenha vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira, trabalhista ou civil com dirigente do órgão ou entidade contratante ou com agente público que desempenhe função na licitação ou atue na fiscalização ou na gestão do contrato, ou que deles seja cônjuge, companheiro ou parente em linha reta, colateral ou por afinidade, até o terceiro grau;

2.5.6. empresas controladoras, controladas ou coligadas, nos termos da Lei nº 6.404, de 15 de dezembro de 1976, concorrendo entre si;

2.5.7. pessoa física ou jurídica que, nos 5 (cinco) anos anteriores à divulgação do edital, tenha sido condenada judicialmente, com trânsito em julgado, por exploração de trabalho infantil, por submissão de trabalhadores a condições análogas às de escravo ou por contratação de adolescentes nos casos vedados pela legislação trabalhista;

2.5.8. agente público do órgão ou entidade licitante;

2.5.9. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição;

2.5.10. Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução do contrato agente público do órgão ou entidade contratante, devendo ser observadas as situações que possam configurar conflito de interesses no exercício ou após o exercício do cargo ou emprego, nos termos da legislação que disciplina a matéria, conforme § 1º do art. 9º da Lei nº 14.133, de 2021.

2.6. O impedimento de que trata o item 2.5.4 será também aplicado ao licitante que atue em substituição a outra pessoa, física ou jurídica, com o intuito de burlar a efetividade da sanção a ela aplicada, inclusive a sua controladora,

controlada ou coligada, desde que devidamente comprovado o ilícito ou a utilização fraudulenta da personalidade jurídica do licitante.

2.7. A critério da Administração e exclusivamente a seu serviço, o autor dos projetos e a empresa a que se referem os itens 2.5.2 e 2.5.3 poderão participar no apoio das atividades de planejamento da contratação, de execução da licitação ou de gestão do contrato, desde que sob supervisão exclusiva de agentes públicos do órgão ou entidade.

2.8. Equiparam-se aos autores do projeto as empresas integrantes do mesmo grupo econômico.

2.9. O disposto nos itens 2.5.2 e 2.5.3 não impede a licitação ou a contratação de serviço que inclua como encargo do contratado a elaboração do projeto básico e do projeto executivo, nas contratações integradas, e do projeto executivo, nos demais regimes de execução.

2.10. Em licitações e contratações realizadas no âmbito de projetos e programas parcialmente financiados por agência oficial de cooperação estrangeira ou por organismo financeiro internacional com recursos do financiamento ou da contrapartida nacional, não poderá participar pessoa física ou jurídica que integre o rol de pessoas sancionadas por essas entidades ou que seja declarada inidônea nos termos da Lei nº 14.133/2021.

2.11. A vedação de que trata o item 2.5.8 estende-se a terceiro que auxilie a condução da contratação na qualidade de integrante de equipe de apoio, profissional especializado ou funcionário ou representante de empresa que preste assessoria técnica.

3. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

3.1. Na presente licitação, a fase de habilitação sucederá as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento.

3.2. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, a proposta com o preço ou o percentual de desconto, conforme o critério de julgamento adotado neste Edital, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.

3.3. No cadastramento da proposta inicial, o licitante declarará, em campo próprio do sistema, que:

3.3.1. está ciente e concorda com as condições contidas no edital e seus anexos, bem como de que a proposta apresentada compreende a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de sua entrega em definitivo e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no instrumento convocatório;

3.3.2. não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7°, XXXIII, da Constituição;

3.3.3. não possui empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

3.3.4. cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

3.4. O licitante organizado em cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 16 da Lei nº 14.133, de 2021.

3.5. O fornecedor enquadrado como microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa deverá declarar, ainda, em campo próprio do sistema eletrônico, que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3° da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49, observado o disposto nos §§ 1º ao 3º do art. 4º, da Lei n.º 14.133, de 2021.

3.5.1. nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

3.6. A falsidade da declaração de que trata os itens 3.3 ou 3.5 sujeitará o licitante às sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e neste Edital.

3.7. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou, na hipótese de a fase de habilitação anteceder as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento, os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

3.8. Não haverá ordem de classificação na etapa de apresentação da proposta e dos documentos de habilitação pelo licitante, o que ocorrerá somente após os procedimentos de abertura da sessão pública e da fase de envio de lances.

3.9. Serão disponibilizados para acesso público os documentos que compõem a proposta dos licitantes convocados para apresentação de propostas, após a fase de envio de lances.

3.10. Desde que disponibilizada a funcionalidade no sistema, o licitante poderá parametrizar o seu valor final mínimo ou o seu percentual de desconto máximo quando do cadastramento da proposta e obedecerá às seguintes regras:

3.10.1. a aplicação do intervalo mínimo de diferença de valores ou de percentuais entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação ao lance que cobrir a melhor oferta; e

3.10.2. os lances serão de envio automático pelo sistema, respeitado o valor final mínimo, caso estabelecido, e o intervalo de que trata o subitem acima.

3.11. O valor final mínimo parametrizado no sistema poderá ser alterado pelo fornecedor durante a fase de disputa, sendo vedado:

3.11.1. valor superior a lance já registrado pelo fornecedor no sistema, quando adotado o critério de julgamento por menor preço.

3.12. O valor final mínimo parametrizado na forma do item 3.10 possuirá caráter sigiloso para os demais fornecedores e para o órgão ou entidade promotora da licitação, podendo ser disponibilizado estrita e permanentemente aos órgãos de controle externo e interno.

3.13. Caberá ao licitante interessado em participar da licitação acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo licitatório e se responsabilizar pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de mensagens emitidas pela Administração ou de sua desconexão.

3.14. O licitante deverá comunicar imediatamente ao provedor do sistema qualquer acontecimento que possa comprometer o sigilo ou a segurança, para imediato bloqueio de acesso.

4. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

4.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

4.1.1. Valor unitário e total do item;

4.1.2. Marca;

4.1.3. Fabricante;

4.1.4. Descrição do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência*;*

4.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o licitante.

4.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto.

4.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

4.5. Se o regime tributário da empresa implicar o recolhimento de tributos em percentuais variáveis, a cotação adequada será a que corresponde à média dos efetivos recolhimentos da empresa nos últimos doze meses.

4.6. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, no pagamento serão retidos na fonte os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

4.7. Na presente licitação, a Microempresa e a Empresa de Pequeno Porte poderão se beneficiar do regime de tributação pelo Simples Nacional.

4.8. A apresentação das propostas implica obrigatoriedade do cumprimento das disposições nelas contidas, em conformidade com o que dispõe o Termo de Referência, assumindo o proponente o compromisso de executar o objeto

licitado nos seus termos, bem como de fornecer os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, em quantidades e qualidades adequadas à perfeita execução contratual, promovendo, quando requerido, sua substituição.

4.9. O prazo de validade da proposta não será inferior a **60 (sessenta)** dias**,** a contar da data de sua apresentação.

4.10. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

4.11. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a responsabilização pelo Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

5. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

5.1. A abertura da presente licitação dar-se-á automaticamente em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

5.2. Os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta ou os documentos de habilitação, quando for o caso, anteriormente inseridos no sistema, até a abertura da sessão pública.

5.2.1. Será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

5.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

5.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

5.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

5.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

5.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

5.6. O lance deverá ser ofertado pelo valor total do grupo.

5.7. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

5.8. O licitante somente poderá oferecer lance *de valor inferior* ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

5.9. O intervalo mínimo de diferença de valores, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser *de 10,00 (dez reais).*

5.10. O licitante poderá, uma única vez, excluir seu último lance ofertado, no intervalo de quinze segundos após o registro no sistema, na hipótese de lance inconsistente ou inexequível.

5.11. O procedimento seguirá de acordo com o modo de disputa adotado.

5.12. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

5.12.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

5.12.2. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o subitem anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

5.12.3. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente, e o sistema ordenará e divulgará os lances conforme a ordem final de classificação.

5.12.4. Definida a melhor proposta, se a diferença em relação à proposta classificada em segundo lugar for de pelo menos 5% (cinco por cento), o pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, poderá admitir o reinício da disputa aberta, para a definição das demais colocações.

5.12.5. Após o reinício previsto no item supra, os licitantes serão convocados para apresentar lances intermediários.

5.13. Após o término dos prazos estabelecidos nos subitens anteriores, o sistema ordenará e divulgará os lances segundo a ordem crescente de valores.

5.14. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

5.15. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

5.16. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

5.17. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

5.18. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

5.19. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

5.19.1. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

5.19.2. A melhor classificada nos termos do subitem anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

5.19.3. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

5.19.4. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

5.20. Só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.

5.20.1. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 60 da Lei nº 14.133, de 2021, nesta ordem:

5.20.1.1. disputa final, hipótese em que os licitantes empatados poderão apresentar nova proposta em ato contínuo à classificação;

5.20.1.2. avaliação do desempenho contratual prévio dos licitantes, para a qual deverão preferencialmente ser utilizados registros cadastrais para efeito de atesto de cumprimento de obrigações previstos nesta Lei;

5.20.1.3. desenvolvimento pelo licitante de ações de equidade entre homens e mulheres no ambiente de trabalho, conforme regulamento;

5.20.1.4. desenvolvimento pelo licitante de programa de integridade, conforme orientações dos órgãos de controle.

5.20.2. Persistindo o empate, será assegurada preferência, sucessivamente, aos bens e serviços produzidos ou prestados por:

5.20.2.1. empresas estabelecidas no território do Estado ou do Distrito Federal do órgão ou entidade da Administração Pública estadual ou distrital licitante ou, no caso de licitação realizada por órgão ou entidade de Município, no território do Estado em que este se localize;

5.20.2.2. empresas brasileiras;

5.20.2.3. empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

5.20.2.4. empresas que comprovem a prática de mitigação, nos termos da Lei nº 12.187, de 29 de dezembro de 2009.

5.21. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, na hipótese da proposta do primeiro colocado permanecer acima do preço máximo ou inferior ao desconto definido para a contratação, o pregoeiro poderá negociar condições mais vantajosas, após definido o resultado do julgamento.

5.21.1. A negociação poderá ser feita com os demais licitantes, segundo a ordem de classificação inicialmente estabelecida, quando o primeiro colocado, mesmo após a negociação, for desclassificado em razão de sua proposta permanecer acima do preço máximo definido pela Administração.

5.21.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

5.21.3. O resultado da negociação será divulgado a todos os licitantes e anexado aos autos do processo licitatório.

5.21.4. O pregoeiro solicitará ao licitante mais bem classificado que, no prazo de 2 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

5.21.5. É facultado ao pregoeiro prorrogar o prazo estabelecido, a partir de solicitação fundamentada feita no chat pelo licitante, antes de findo o prazo.

5.22. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

6. DA FASE DE JULGAMENTO

6.1. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro verificará se o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar atende às condições de participação no certame, conforme previsto no art. 14 da Lei nº 14.133/2021, legislação correlata e no item 2.5 do edital, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

a) SICAF;

b) Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas - CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/ceis); e

c) Cadastro Nacional de Empresas Punidas – CNEP, mantido pela Controladoria-Geral da União (https://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/cnep).

6.2. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força da vedação de que trata o artigo 12 da Lei n° 8.429, de 1992.

6.3. Caso conste na Consulta de Situação do licitante a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o Pregoeiro diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas. (IN nº 3/2018, art. 29, *caput*)

6.3.1. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros. (IN nº 3/2018, art. 29, §1º).

6.3.2. O licitante será convocado para manifestação previamente a uma eventual desclassificação. (IN nº 3/2018, art. 29, §2º).

6.3.3. Constatada a existência de sanção, o licitante será reputado inabilitado, por falta de condição de participação.

6.4. Caso atendidas as condições de participação, será iniciado o procedimento de habilitação.

6.5. Caso o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar tenha se utilizado de algum tratamento favorecido às ME/EPPs, o pregoeiro verificará se faz jus ao benefício, em conformidade com os itens **Erro! Fonte de eferência não encontrada.** e 3.5 deste edital.

6.6. Verificadas as condições de participação e de utilização do tratamento favorecido, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no artigo 29 a 35 da IN SEGES nº 73, de 30 de setembro de 2022.

6.7. Será desclassificada a proposta vencedora que:

6.7.1. contiver vícios insanáveis;

6.7.2. não obedecer às especificações técnicas contidas no Termo de Referência;

6.7.3. apresentar preços inexequíveis ou permanecerem acima do preço máximo definido para a contratação;

6.7.4. não tiverem sua exequibilidade demonstrada, quando exigido pela Administração;

6.7.5. apresentar desconformidade com quaisquer outras exigências deste Edital ou seus anexos, desde que insanável.

6.8. No caso de bens e serviços em geral, é indício de inexequibilidade das propostas valores inferiores a 50% (cinquenta por cento) do valor orçado pela Administração.

6.8.1. A inexequibilidade, na hipótese de que trata o **caput**, só será considerada após diligência do pregoeiro, que comprove:

6.8.1.1. que o custo do licitante ultrapassa o valor da proposta; e

6.8.1.2. inexistirem custos de oportunidade capazes de justificar o vulto da oferta.

6.9. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, para que a empresa comprove a exequibilidade da proposta.

6.10. Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, poderá ser colhida a manifestação escrita do setor requisitante do serviço ou da área especializada no objeto.

7. DA FASE DE HABILITAÇÃO

7.1. Os documentos previstos no Termo de Referência, necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, serão exigidos para fins de habilitação, nos termos dos arts. 62 a 70 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.1.1. A documentação exigida para fins de habilitação jurídica, fiscal, social e trabalhista e econômico-financeira, poderá ser substituída pelo registro cadastral no SICAF.

7.2. Quando permitida a participação de empresas estrangeiras que não funcionem no País, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados em tradução livre.

7.2.1. Na hipótese de o licitante vencedor ser empresa estrangeira que não funcione no País, para fins de assinatura do contrato ou da ata de registro de preços, os documentos exigidos para a habilitação serão traduzidos por

tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto nº 8.660, de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

7.3. Quando permitida a participação de consórcio de empresas, a habilitação técnica, quando exigida, será feita por meio do somatório dos quantitativos de cada consorciado e, para efeito de habilitação econômico-financeira, quando exigida, será observado o somatório dos valores de cada consorciado.

7.4. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser apresentados em original ou por cópia.

7.5. Os documentos exigidos para fins de habilitação poderão ser substituídos por registro cadastral emitido por órgão ou entidade pública, desde que o registro tenha sido feito em obediência ao disposto na Lei nº 14.133/2021.

7.6. Será verificado se o licitante apresentou declaração de que atende aos requisitos de habilitação, e o declarante responderá pela veracidade das informações prestadas, na forma da lei (art. 63, I, da Lei nº 14.133/2021).

7.7. Será verificado se o licitante apresentou no sistema, sob pena de inabilitação, a declaração de que cumpre as exigências de reserva de cargos para pessoa com deficiência e para reabilitado da Previdência Social, previstas em lei e em outras normas específicas.

7.8. O licitante deverá apresentar, sob pena de desclassificação, declaração de que suas propostas econômicas compreendem a integralidade dos custos para atendimento dos direitos trabalhistas assegurados na Constituição Federal, nas leis trabalhistas, nas normas infralegais, nas convenções coletivas de trabalho e nos termos de ajustamento de conduta vigentes na data de entrega das propostas.

7.9. Considerando que na presente contratação a avaliação prévia do local de execução não é imprescindível para o conhecimento pleno das condições e peculiaridades do objeto a ser contratado, o licitante que optar por realizar vistoria prévia terá disponibilizado pela Administração data e horário exclusivos, a ser agendado via fone (81 – 2127.1400) ou e-mail (core-pe@core-pe.org.br), de modo que seu agendamento não coincida com o agendamento de outros licitantes.

7.10. A habilitação será verificada por meio do Sicaf, nos documentos por ele abrangidos.

7.10.1. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital ou quando a lei expressamente o exigir. (IN nº 3/2018, art. 4º, §1º, e art. 6º, §4º).

7.11. É de responsabilidade do licitante conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no Sicaf e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados. (IN nº 3/2018, art. 7º, *caput*).

7.11.1. A não observância do disposto no item anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação. (IN nº 3/2018, art. 7º, parágrafo único).

7.12. A verificação pelo pregoeiro, em sítios eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, para fins de habilitação.

7.12.1. Os documentos exigidos para habilitação que não estejam contemplados no Sicaf serão enviados por meio do sistema, em formato digital, no prazo de 02 (duas) horas, prorrogável por igual período, contado da solicitação do pregoeiro.

7.13. A verificação no Sicaf ou a exigência dos documentos nele não contidos somente será feita em relação ao licitante vencedor.

7.13.1. Os documentos relativos à regularidade fiscal que constem do Termo de Referência somente serão exigidos, em qualquer caso, em momento posterior ao julgamento das propostas, e apenas do licitante mais bem classificado.

7.13.2. Respeitada a exceção do subitem anterior, relativa à regularidade fiscal, quando a fase de habilitação anteceder as fases de apresentação de propostas e lances e de julgamento, a verificação ou exigência do presente subitem ocorrerá em relação a todos os licitantes.

7.14. Após a entrega dos documentos para habilitação, não será permitida a substituição ou a apresentação de novos documentos, salvo em sede de diligência, para (Lei 14.133/21, art. 64, e IN 73/2022, art. 39, §4º):

7.14.1. complementação de informações acerca dos documentos já apresentados pelos licitantes e desde que necessária para apurar fatos existentes à época da abertura do certame; e

7.14.2. atualização de documentos cuja validade tenha expirado após a data de recebimento das propostas;

7.15. Na análise dos documentos de habilitação, a comissão de contratação poderá sanar erros ou falhas, que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante decisão fundamentada, registrada em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes eficácia para fins de habilitação e classificação.

7.16. Na hipótese de o licitante não atender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará a proposta subsequente e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta que atenda ao presente edital, observado o prazo disposto no subitem 7.12.1.

7.17. Somente serão disponibilizados para acesso público os documentos de habilitação do licitante cuja proposta atenda ao edital de licitação, após concluídos os procedimentos de que trata o subitem anterior.

7.18. A comprovação de regularidade fiscal e trabalhista das microempresas e das empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de contratação, e não como condição para participação na licitação (art. 4º do Decreto nº 8.538/2015).

7.19. Quando a fase de habilitação anteceder a de julgamento e já tiver sido encerrada, não caberá exclusão de licitante por motivo relacionado à habilitação, salvo em razão de fatos supervenientes ou só conhecidos após o julgamento.

8. DOS RECURSOS

8.1. A interposição de recurso referente ao julgamento das propostas, à habilitação ou inabilitação de licitantes, à anulação ou revogação da licitação, observará o disposto no art. 165 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.2. O prazo recursal é de 3 (três) dias úteis, contados da data de intimação ou de lavratura da ata.

8.3. Quando o recurso apresentado impugnar o julgamento das propostas ou o ato de habilitação ou inabilitação do licitante:

8.3.1. a intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão;

8.3.2. o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação ou de lavratura da ata de habilitação ou inabilitação;

8.3.3. na hipótese de adoção da inversão de fases prevista no § 1º do art. 17 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo para apresentação das razões recursais será iniciado na data de intimação da ata de julgamento.

8.4. Os recursos deverão ser encaminhados em campo próprio do sistema.

8.5. O recurso será dirigido à autoridade que tiver editado o ato ou proferido a decisão recorrida, a qual poderá reconsiderar sua decisão no prazo de 3 (três) dias úteis, ou, nesse mesmo prazo, encaminhar recurso para a autoridade superior, a qual deverá proferir sua decisão no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

8.6. Os recursos interpostos fora do prazo não serão conhecidos.

8.7. O prazo para apresentação de contrarrazões ao recurso pelos demais licitantes será de 3 (três) dias úteis, contados da data da intimação pessoal ou da divulgação da interposição do recurso, assegurada a vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

8.8. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

8.9. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

8.10. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados no sítio eletrônico www.gov.br/compras.

9. DAS INFRAÇÕES ADMINISTRATIVAS E SANÇÕES

9.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:

9.1.1. deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;

9.1.2. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não mantiver a proposta em especial quando:

9.1.2.1. não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;

9.1.2.2. recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

9.1.2.3. pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

9.1.2.4. deixar de apresentar amostra;

9.1.2.5. apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

9.1.3. não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

9.1.3.1. recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

9.1.4. apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação

9.1.5. fraudar a licitação

9.1.6. comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

9.1.6.1. agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

9.1.6.2. induzir deliberadamente a erro no julgamento;

9.1.6.3. apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

9.1.7. praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação

9.1.8. praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013.

9.2. Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

9.2.1. advertência;

9.2.2. multa;

9.2.3. impedimento de licitar e contratar e

9.2.4. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

9.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

9.3.1. a natureza e a gravidade da infração cometida.

9.3.2. as peculiaridades do caso concreto

9.3.3. as circunstâncias agravantes ou atenuantes

9.3.4. os danos que dela provierem para a Administração Pública

9.3.5. a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

9.4. A multa será recolhida em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor do contrato licitado, recolhida no prazo máximo de **10 (dez) dias** úteis, a contar da comunicação oficial.

9.4.1. Para as infrações previstas nos itens 9.1.1, 9.1.2 e 9.1.3, a multa será de 0,5% a 15%do valor do contrato licitado.

9.4.2. Para as infrações previstas nos itens 9.1.4, 9.1.5, 9.1.6, 9.1.7 e 9.1.8, a multa será de 15%a 30% do valor do contrato licitado.

9.5. As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa.

9.6. Na aplicação da sanção de multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

9.7. A sanção de impedimento de licitar e contratar será aplicada ao responsável em decorrência das infrações administrativas relacionadas nos itens 9.1.1, 9.1.2 e 9.1.3, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar e contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo a qual pertencer o órgão ou entidade, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

9.8. Poderá ser aplicada ao responsável a sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, em decorrência da prática das infrações dispostas nos itens 9.1.4, 9.1.5, 9.1.6, 9.1.7 e 9.1.8, bem como pelas infrações administrativas previstas nos itens 9.1.1, 9.1.2 e 9.1.3 que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção de impedimento de licitar e contratar, cuja duração observará o prazo previsto no art. 156, §5º, da Lei n.º 14.133/2021.

9.9. A recusa injustificada do adjudicatário em assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou em aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, descrita no item 9.1.3, caracterizará o

descumprimento total da obrigação assumida e o sujeitará às penalidades e à imediata perda da garantia de proposta em favor do órgão ou entidade promotora da licitação, nos termos do art. 45, §4º da IN SEGES/ME n.º 73, de 2022.

9.10. A apuração de responsabilidade relacionadas às sanções de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar demandará a instauração de processo de responsabilização a ser conduzido por comissão composta por 2 (dois) ou mais servidores estáveis, que avaliará fatos e circunstâncias conhecidos e intimará o licitante ou o adjudicatário para, no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação, apresentar defesa escrita e especificar as provas que pretenda produzir.

9.11. Caberá recurso no prazo de 15 (quinze) dias úteis da aplicação das sanções de advertência, multa e impedimento de licitar e contratar, contado da data da intimação, o qual será dirigido à autoridade que tiver proferido a decisão recorrida, que, se não a reconsiderar no prazo de 5 (cinco) dias úteis, encaminhará o recurso com sua motivação à autoridade superior, que deverá proferir sua decisão no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do recebimento dos autos.

9.12. Caberá a apresentação de pedido de reconsideração da aplicação da sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data da intimação, e decidido no prazo máximo de 20 (vinte) dias úteis, contado do seu recebimento.

9.13. O recurso e o pedido de reconsideração terão efeito suspensivo do ato ou da decisão recorrida até que sobrevenha decisão final da autoridade competente.

9.14. A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral dos danos causados.

10. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

10.1. Qualquer pessoa é parte legítima para impugnar este Edital por irregularidade na aplicação da Lei nº 14.133, de 2021, devendo protocolar o pedido até 3 (três) dias úteis antes da data da abertura do certame.

10.2. A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgado em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

10.3. A impugnação e o pedido de esclarecimento poderão ser realizados por forma eletrônica, *pelo seguinte e-mail*: compras@core-pe.org.br

10.4. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

10.4.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo agente de contratação, nos autos do processo de licitação.

10.5. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

11. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

11.1. Será divulgada ata da sessão pública no sistema eletrônico.

11.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

11.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília - DF.

11.4. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

11.5. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

11.6. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

11.7. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

11.8. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

11.9. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

11.10. O Edital e seus anexos estão disponíveis, na íntegra, no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) e endereço eletrônico www.gov.br/compras e www.core-pe.org.br.

11.11. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

11.11.1. ANEXO I - Termo de Referência

Recife, 20 de abril de 2023.

DOUGLAS ALEXANDRE SENA LIMA

Diretor-Secretário

ANEXO - I

TERMO DE REFERÊNCIA

INSTRUMENTO DE CONTRATAÇÃO DIRETA

PROCESSO ADMINISTRATIVO CL Nº 019/2023

1. OBJETO

O Termo de Referência tem como objeto a contratação de empresa especializada para aquisição, fornecimento, entrega, montagem e instalação de 4 (quatro) grupos que são eles: cadeiras e estofados (grupo 01); mobiliários (grupo 02) ; divisórias acústicas (grupo 3) e mobiliários planejados (grupo 4), para atender as necessidades da sede do Conselho Regional dos Representantes Comerciais no Estado de Pernambuco – Core-PE localizado em Recife-PE conforme especificações de acordo com a tabela de descrição dos materias presente no certame.

2. JUSTIFICATIVA

2.1 O prédio da sede do Core-PE encontra-se em reforma, neste aspecto se faz necessário a compra de móveis que condigam com as novas propostas de ambientes;

2.2. O mobiliário da Sede do Core-PE tem em torno de 14 (quatorze) anos, sendo necessária a substituição pois muitos estão necessitando de reparos ou tem o aspecto muito desgastado diante do tempo de uso;

2.3. Padronização dos móveis para que o ambiente fique harmônico e com identidade visual a fim de proporcionar melhores condições de atendimento aos Representantes Comerciais e trabalho dos funcionários;

2.4. O novos móveis deverão atender as regras para melhor ergonomia resultando em maior produtividade dos funcionários e melhor instalação no atendimento dos Representantes Comerciais;

3. DESCRIÇÃO DOS MATERIAIS

3.1. Com o intuito de abranger o maior número de interessados em participar do certame, e consequentemente, obter um maior desconto para administração, sem prejudicar o ganho da aquisição em escala e características do objeto, bem como, garantir a participação de ampla concorrência, optou-se pela divisão da licitação em 52 (cinquenta e dois) itens divididos em quatro grupos. Sendo o Grupo 1 – cadeiras e estofados (com 11 itens), Grupo 2 – mobiliários (com 27 itens), Grupo 3 – Divisórias acústicas (com 10 itens) e Grupo 4 - mobiliários planejados (com 4 itens).

3.2. A contratação compreende a Aquisição de móveis devidamente instalados, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento e conforme especificações técnicas descritas na tabela abaixo:

ITEM	DESCRIÇÃO	QUANT.
GRUPO 01: CADEIRAS e ESTOFADOS		
01	**CADEIRA DE APROXIMAÇÃO, FIXA ESPALDAR EM TELA** Encosto de espaldar médio, com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, revestido em tela, e apoio lombar móvel ajustável conforme usuário, na parte posterior do encosto. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura, densidade D55, indeformável, ignífuga, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno injetado de alta resistência a impactos e abrasão com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,65 mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2" x 1/8" x 120 mm. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta, branca, grafite ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno Podendo variar as medidas em +/- 5%.	27

DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura total do encosto: 576mm; largura do encosto: 470mm; largura do assento: 470mm; altura do chão até o assento: 510mm; altura do chão até o encosto: 930mm.

Exigir a apresentação das seguintes documentações:
5 anos de garantia.
Exigir a apresentação da certificação ABNT NBR 13962:2018 – cadeiras;
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002
ABNT NBR ISO 14024:2004
Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance:

- A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5.
- A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203
- Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC.
- Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo

	270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. • Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	

02	**CADEIRA GIRATÓRIA PLACA, ESPALDAR MÉDIO EM TELA COM BRAÇOS** Encosto de espaldar médio, com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, revestido em tela, e apoio lombar móvel ajustável conforme usuário, na parte posterior do encosto. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura, densidade D55, indeformável, ignífuga, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno injetado de alta resistência a impactos e abrasão com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. Mecanismo de regulagem da altura do assento, com alavanca de acionamento em barra de aço redonda de 8 mm de diâmetro e manípulo de empunhadura injetado em polipropileno. Conjunto fixado ao assento através de porca de garra estampada em aço carbono galvanizado e parafuso M6, com placa base em aço SAE 1020 com 3 mm de espessura e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26′ na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26′) na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes. Resistência a esforços de pressão de até 300 N. Base giratória injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes a 72° e raio de 325 mm, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência as cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070. Rodízios de duplo giro, banda de rodagem 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 50 mm, composta em Nylon. Eixo central usinado em aço BTC 1003/1005 e haste estampada em aço BTC 1003/1005 (zincado branco), fixados a base através de anel de pressão Ø 11,4 mm produzido em aço ABNT 1050 (zincado branco). Braço tipo "t" regulagem 2d Apoia braço em formato de "T" com sistema de regulagem de altura deslizante através de botão lateral com 7 posições, com corpo e apoia braço injetados, e com alma de aço 4,75mm Podendo variar as medidas em +/- 5%.	32

DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura total do encosto: 576mm; largura do encosto: 470mm; largura do assento: 470mm; altura do chão até o assento: 490 a 600mm; altura do chão até o encosto: 900mm a 1010mm.

Exigir a apresentação das seguintes documentações:
5 anos de garantia.
Exigir a apresentação da certificação ABNT NBR 13962:2018 – cadeiras;
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002
ABNT NBR ISO 14024:2004
Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance:

- A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5.
- A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203
- Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC.
- Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo

	270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - Conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - Conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. • Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	

03	**LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS** ENCOSTOS de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior). ASSENTOS com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. SUPORTE DE UNIÃO DO ASSENTO AO ENCOSTO em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 50 x 2,0 mm (ou material de qualidade superior), com tratamento anticorrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 80 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior), e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 20 x 50 x 1,06 mm (ou material de qualidade superior), com chapa protetora de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 1/8" de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 20 x 50 mm (ou material de qualidade superior). Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 3 mm de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo40 x 50 mm (ou material de qualidade superior). APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior). **Características específicas:** Dimensões: Altura Total: 912mm Altura do encosto: 436mm Altura piso ao assento: 495mm	02

Largura Total: 1700mm

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

ApresentarCertificação da ABNT NBR 16031:2012;
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002
ABNT NBR ISO 14024:2004
Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance:

- A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5.
- A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau

	superior a 4. Laudo 1 100 407-203 • Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC. • Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na	

	zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
04	**LONGARINA 2 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS** ENCOSTOS de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior). ASSENTOS com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. SUPORTE DE UNIÃO DO ASSENTO AO ENCOSTO em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 50 x 2,0 mm (ou material de qualidade superior), com tratamento anticorrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 80 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior), e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 20 x 50 x 1,06 mm (ou material de qualidade superior), com chapa protetora de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 1/8" de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 20 x 50 mm (ou material de qualidade superior). Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 3 mm de espessura(ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo40 x 50 mm (ou material de qualidade superior). APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior). **Características específicas:** Dimensões:	01

Altura Total: 912mm
Altura do encosto: 436mm
Altura piso ao assento: 495mm
Largura Total: 1130mm

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

ApresentarCertificação da ABNT NBR 16031:2012;
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002
ABNT NBR ISO 14024:2004
Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance:

	• A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5. • A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203 • Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC. • Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007.	

	Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
05	**CADEIRA FIXA COM PRANCHA ESCAMOTEÁVEL COM SUPORTE PARA LIVROS** Encosto em concha de compensado multilaminado de 8,5 mm de espessura, de alta resistência com espuma laminada em poliuretano de espessura 30 mm, densidade D26 em formato ergonômico, revestimento em tecido sintético de alta resistência à tração, rasgamento, esgarçamento, solidez à luz e não reagente à manchas, capa do encosto injetada em termoplástico de alta resistência a impactos e abrasão, 100% reciclável. Assento em concha de compensado multilaminado de 8,5 mm de espessura, de alta resistência e espuma laminada em poliuretano de espessura 32 mm e densidade D33 de forma côncava na parte superior para acomodar o usuário confortavelmente por mais tempo e com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea. Revestimento em tecido sintético de alta resistência à tração, rasgamento, esgarçamento, solidez à luz e não reagente às manchas. Estrutura metálica em tubo de aço oblongo SAE 1020 16x30x1,5 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização, pintada em pintura epóxi na cor preta. Terminais dos tubos com ponteiras injetadas em polietileno de alta resistência a abrasão. Travessas estruturais fabricadas em tubo de aço ∅ 3/4"x1, 2 mm com o mesmo acabamento da estrutura. Assento e encosto unidos por meio de duas estruturas equidistantes do centro feitas de tubo de aço oblongo SAE 1020 16x30x1,5mm. Mecanismo escamoteável injetado em nylon com 30% de fibra, composto de um suporte fixo e um suporte móvel, unidos por parafuso M10 com sextavado interno e porca auto travante com incerto de nylon, encaixada no interior da peça móvel. Fixado ao braço da cadeira por meio de dois parafusos Allen M6 cabeça cilíndrica com sextavado interno e porca auto travante com incerto de nylon. Prancheta em aglomerado melamínico de baixa pressão na cor preta com espessura de 18 mm e encabeçamento com perfil em forma de "T" em PEBD na cor preta, de alta resistência a impactos e anatômico. Perfil PEBD dotado de espiga de encaixe no aglomerado para evitar a depredação do produto e garantir a integridade do mesmo por muito mais tempo. Podendo variar as medidas em +/- 5%. SUPORTE PORTA-LIVROS formato de grade com aba para acondicionamento de pastas e livros, com espaçamento máximo de 45 mm entre as aletas, fixado abaixo do assento através de ganchos, confeccionado em aço laminado SAE 1020 de Ø 6,35 de espessura e solda Mig. Tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Ponteira plástica de acabamento nas extremidades da grade que apresentarem	29

risco ao usuário.
DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura total do encosto: 0,35m; largura do encosto: 0,48m; largura do assento: 0,49 m; profundidade do assento: 0,48m; altura do chão até o assento: 0,44m; altura do chão até o encosto: 0,84m; profundidade total da cadeira: 0,57m.
Exigir a apresentação das seguintes documentações:
5 anos de garantia.

Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002
ABNT NBR ISO 14024:2004
Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das

espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance:

- A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5.
- A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203
- Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC.
- Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - Conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016
- Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015.
- Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - Conforme as normas ABNT NBR 8537/2015;
- Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015
- Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017.
- Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016.
- Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016.
- Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016.
- Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016.
- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015.
- Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016.
- Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster.
- Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster.
- Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009;
- Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde

	de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. • Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
06	**CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO EM TELA E BRAÇO 4D** ENCOSTO de espaldar alto, com estrutura injetada em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro com alta resistência à fadiga e impactos, revestido em tela de alta resistência. APOIO LOMBAR com suporte confeccionado em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro e apoio em espuma injetada de poliuretano (PU), ou material similar, com revestimento em tecido sintético. ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, com densidade mínima 50 Kg/m³,revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno (PP) injetado, ou material similar. MECANISMO de reclinação através de sistema sincronizado com travamento em 4 posições. Sistema de regulagem da pressão da mola auto ajustável através do próprio peso do usuário. Movimento de deslizamento do assento (profundidade do assento) com 53 mm de curso mínimo, integrado ao próprio mecanismo. COLUNA A GÁS confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas com curso de regulagem mínima de 100 mm. BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais de alta resistência. RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. BRAÇOS 4D confeccionado em ABS+PP com fibra de vidro, ou material similar, com regulagem de altura controlado por botão. Apoio de braço em poliuretano (PU), ou material similar, com ajustes de largura, profundidade e rotação.	03

	Características específicas: Dimensões: Altura Total: 1000 - 1095mm Altura do encosto: 575mm Largura do encosto: 475mm Altura piso ao assento: 453 - 550mm Largura do assento: 520mm. **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos. Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.	
07	**CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO EM COURO NATURAL** SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 ½" com tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. ENCOSTO de espaldar alto e apoio de cabeça integrado com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico. ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura,	02

com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico.

MECANISMO de reclinação excêntrico com sistema sincronizado na relação 2:1 composto por corpo em alumínio injetado, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. Com travamento da reclinação em 5 (cinco) posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem da tensão da reclinação, regulagem de altura do assento e alavanca para regulagem e fixação da reclinação do encosto através de manípulos independentes injetados em polipropileno 100% reciclável.

COLUNA A GÁS com tubo central em aço SAE 1020 ø 50x1,50mm, encaixe cônico de precisão tipo "cone morse" (ângulo de 1°26'16") entre as hastes, com acionador pneumático central de regulagem de altura classe 3 (mínimo) segundo DIN 4550.

BASE GIRATÓRIA injetada em alumínio ADC-12 com 5 hastes equidistantes raio de 355mm e acabamento polido, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas sobre o assento.

RODÍZIO de duplo giro 50mm de diâmetro, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6.6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço.

BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apoia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.

Características específicas:

Dimensões:
Altura Total: 1155 a 1215mm
Altura do encosto: 770mm
Largura do encosto:510mm
Altura piso ao assento: 490 a 550mm
Largura do assento: 520mm
Profundidade do assento: 500mm

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.

	Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA. Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto.Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.	
08	**CADEIRA DE APROXIMAÇÃO FIXA, ESPALDAR MÉDIO EM COURO NATURAL** SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 ½" com tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico. ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico. ESTRUTURA metálica de formato trapezoidal tipo balancim, em tubo de aço SAE 1020 Ø 1.1/4" x 2,25 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento cromado, com sapatas deslizantes injetadas em polietileno. BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apoia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos. **Características específicas:** Dimensões: Altura Total: 990mm Altura do encosto: 610mm Largura do encosto:510mm Altura piso ao assento: 460mm	06

	Largura do assento: 520mm Profundidade do assento: 500mm **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.);Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto.Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.	
09	**POLTRONA GIRATÓRIA BAIXA COM BRAÇO** Cadeira giratória, base em alumínio, com apoio de braços. Encosto: com espuma de poliuretano laminada de 20 mm de espessura, densidade de D26 e concha interna de compensado multilaminado de 12 mm de espessura. Revestido em tecido. Assento: com espuma de poliuretano laminada de 20 mm de espessura, densidade de D33 e concha interna de compensado multilaminado de 12 mm de espessura. Revestido em tecido. Estrutura: do tipo giratória injetada em alumínio com 5 hastes, com acabamento polido. Regulagem de altura através de coluna a gás. Rodízios de duplo giro em Nylon 6.6. Apoio de braços: fixos, com estrutura interna em compensado multilaminado de 12 mm de espessura, revestido com espuma de poliuretano laminada de 20 mm de espessura. Dimensionais: 590 x 540 x 790 mm (LxPxA)	10
10	**SOFÁ DE 01 LUGAR** ALMOFADA DO ASSENTO solta revestido em símile couro, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D26 Soft com 140 mm de espessura mínima. ALMOFADA DO ENCOSTO fixa revestida em símile couro, com uma camada de espuma laminada D23 Soft, com 160 mm de espessura mínima e inclinação de 102° com relação	02

	ao assento com uma camada macia de fibra 2TB150. ARMAÇÃO ESTRUTURAL em madeira de eucalipto selecionado e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. PÉS de alumínio anodizado fosco, de formato quadrado de 50 x 50 mm, com altura de 150 mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar riscos no piso. **Características específicas:** Dimensões: Altura Total: 830mm Largura Total: 780mm Altura piso ao assento: 450mm Profundidade Total: 800mm **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Apresentar certificação da ABNT NBR 15164:2004;Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto.Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.	
11	**CADEIRA OBESO 4 PÉS, FIXA, ESPALDAR BAIXO EM TECIDO, COM BRAÇO** Encosto em concha de aglomerado melamínico de baixa pressão de 25 mm de espessura, de alta resistência com espuma laminada em poliuretano de espessura 30 mm, densidade D33 em formato ergonômico, revestimento em tecido sintético de alta resistência à tração, rasgamento, esgarçamento, solidez à luz e não reagente à manchas. Assento em concha de aglomerado melamínico de baixa pressão de 25 mm de espessura, de alta resistência e espuma laminada em poliuretano de espessura 30 mm e densidade D33 em formato ergonômico e com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea. Revestimento em tecido sintético de alta resistência à tração,	02

rasgamento, esgarçamento, solidez à luz e não reagente à manchas. Estrutura metálica em tubo de aço oblongo SAE 1020 16 x 30 x 1,5 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização, pintada em pintura epóxi na cor preta. Terminais dos tubos com ponteiras injetadas em polietileno de alta resistência a abrasão. Travessas estruturais fabricadas em tubo de aço ∅ 3/4" x 1,2 mm com o mesmo acabamento da estrutura. Assento e encosto unidos por meio de duas estruturas equidistantes do centro feitas de tubo de aço oblongo SAE 1020 16 x 30 x 1,5 mm.

Podendo variar as medidas em +/- 5%.
DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura total do encosto: 576mm; largura do encosto: 470mm; largura do assento: 751mm; altura do chão até o assento: 442mm.

Exigir a apresentação das seguintes documentações:
5 anos de garantia.
Exigir a apresentação da certificação ABNT NBR 13962:2018 ABNT NBR 9050:2020 Versão Corrigida: 2021
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002
ABNT NBR ISO 14024:2004

Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance:

- A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5.
- A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203
- Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC.
- Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016
- Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015.
- Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - conforme as normas ABNT NBR 8537/2015;
- Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015
- Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017.
- Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016.
- Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016.
- Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016.
- Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016.
- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015.
- Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016.
- Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster.
- Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster.
- Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009;

	• Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**QUANT.**
GRUPO 02: MOBILIÁRIO		
01	Tampo de mesa reunião redondo, confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com encabeçamento da borda em 50 mm engrossurado apenas na região de 245 mm, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação. Pé tipo disco, com travessa de base do tampo com fixação em 8 pontos equidistantes a 72,5 mm entre si, em formato de "X" confeccionado em alumínio fundido com espessura de 11 mm; fixação à coluna central através de uma haste com rosca total M10 x 600 mm, sendo fixada na parte inferior do disco através de duas porcas M10 e duas arruelas Ø23,5 x Ø 10,2 x 1,9 mm de espessura; coluna central de Ø 63 mm com espessura de 1,5mm e altura de 545 mm; acabamento em pintura epóxi na cor preta; base em formato de disco com Ø650 mm. Fixado ao tampo através de parafusos para madeira. TORRE AUTOMATICA 2 USB E 1 TOMADA PAD ABNT - Composição: 1 Tomada elétrica + 2 USB Charger; Tomada: 3 pinos ABNT 10A; USB: Saída 5V DC – 2,1A Entrada 100/240 V AC - Abertura: Automática acionada por toque; - Material: Corpo injetado em ABS; - Cabo de alimentação: Plugue macho 3 pinos ABNT e comprimento de 1500mm; - Recorte no tampo: Ø65mm; - Dimensões externas: Ø76 x 210mm de altura; **Características específicas:** Dimensões: 1200 x 1200 x750mm(L x P x H) **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por	01

objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Mesas;
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015
Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015
Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na

	zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
02	**ESTAÇÃO DE TRABALHO** Tampo de mesa reta com acabamentos: Wengue em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com espessura de 25mm, fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo e acabamento em verniz de PU com 5 camadas de aplicação; Teka natural com espessura de 30mm com tratamento térmico, escurecendo e uniformizando a sua coloração, resultando na estabilidade dimensional e resistência à umidade. Fabricado com cola específica para madeira, totalmente atóxica com alta resistência a água e vapor, está em conformidade com a norma DIN EN 204. Possui aplicação de 6 camadas de acabamento: uma de isolante, quatro de poliéster e uma de verniz, também possui tratamento antimicrobiano; Calhas de eletrificação horizontal sob o tampo, e vertical com tampa na parte interna do pé painel, confeccionadas em chapa de aço SAE 1020, estruturada longitudinalmente através de dobras, e tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Pé tipo painel confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta, com espessura de 54 mm, com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão, sob-tampo possui fita decorativa similar ao perfil de alumínio. Sapatas niveladoras do piso injetadas em polipropileno com rosca M6. União entre tampo e pés estruturados por suporte metálico, com tratamento superficial por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, fixados por parafusos métricos M6. Painel frontal em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta, com espessura de 25 mm e com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão. Armário baixo para CPU e periféricos, com nichos abertos e uma porta de correr, com fita de borda decorativo 18 mm de similar ao perfil de alumínio. Tampo do armário, confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, laminado com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 25 mm, com fita de borda reta, em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação, com fita de borda decorativo 18 mm de largura com acabamento alumínio. Prateleiras, divisores dos nichos, fundo e base com espessura de 18 mm, laterais de 25 mm, confeccionadas em MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta. Porta de correr de 18 mm, confeccionadas em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído. Porta de correr com sistema de deslizamento suave através de roldanas de poliacetal e trilhos de nylon. Armário baixo com duas portas com dobradiças,	01

	com divisões internas e uma prateleira, e três gavetas, sendo uma para pastas suspensas. Tampo do armário, confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 25 mm, com fita de borda reta, em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação, e fita de borda decorativo 18 mm de largura com acabamento alumínio. Prateleiras, fundo e base com espessura de 18 mm, laterais de 25 mm, confeccionadas em MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta. Portas de 18 mm confeccionadas em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, padrão tingimento na cor wengué, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação ou preta. Dobradiças tipo caneco, confeccionada em aço de alta resistência, sem mola, regulagem horizontal livre, ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105º para portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, acabamento niquelado, e sistema de abertura por toque, sistema "Tip On", dispensando o uso de puxadores. Frente das gavetas confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 18 mm, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação ou preta, laterais e fundo das gavetas em MDP melamínico, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura, e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de aço resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Corrediças das gavetas confeccionadas em aço laminado SAE 1020 e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todo o espaço interno das gavetas. Fixadas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em aço 1020 com acabamento fosco, fixado na madeira através de encaixe e parafuso. Gavetas com sistema de abertura por toque, sistema "Tip On", que dispensa o uso de puxadores. Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia)	

	do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
03	**GAVETEIRO PEDESTAL – 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de	02

espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos.

TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.

TRAVAMENTO DA GAVETA através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetalauto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.

BASE em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.

Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC.

Características específicas:

Dimensões:400x600x730mm(L x P x H)

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por

	cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos	

	de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
04	GAVETEIRO – 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO CORPO em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos. TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. TRAVAMENTO DA GAVETA através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetalauto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. BASE em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix.	17

Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC.

Características específicas:

Dimensões:400x 500x 630mm(L x P x H)

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido

	e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
05	**ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS1200X500X730MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.	01

PRATELEIRASduasem madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC.

Características específicas:

Dimensões: 1200 x 500 x 730mm (L x P x H)

Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.

	Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
06	**ARMÁRIO BAIXO 06 PORTAS 2400X500X730MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta	03

produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

PRATELEIRASduasem madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC.

Características específicas:

Dimensões: 2400 x 500 x 730mm (L x P x H)

Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os

	móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
07	**ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS 800x500x730MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou	07

material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

PRATELEIRASduasem madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC.

Características específicas:

Dimensões: 800X500X730MM (L x P x H)

Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido

	seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e	

	fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
08	**ARMÁRIO BAIXO AUXILIAR COM NICHO +2 GAVETAS + 1 GAVETÃO** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTA de correr em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos GAVETAS com frente em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de no mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo de no mínimo 15mm.Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de 0,45mm no corpo e 1mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. SISTEMA DE TRAVAMENTO das gavetas através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas fabricada em aço laminado SAE 1020, com suporte de carga de 25kg, com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, com trilhos fixados ao corpo da gaveta através de encaixe vertical estampado e ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça telescópica em aço SAE 1020, com suporte de carga de 35kg para a gaveta de pastas suspensas. Suporte para pastas suspensas encaixado dentro da gaveta maior, fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática na cor preta. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.	01

BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC.

Características específicas:

Dimensões: 1000 x 500 x 630mm (L x P x H)

Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido

	e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
09	**ARMÁRIO ALTO DUAS PORTAS 800X500X2100 MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de	02

alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Prateleiras três móveis e uma estrutural fixa, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, equidistantes 96 mm entre si.

BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC.

Características específicas:

Dimensões: 800 x 500 x 2100mm (L x P x H)

Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente

	com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
10	**MESA DE REUNIÃO RETANGULAR MED. 4000X1200X740MM** TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminadomelamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. ESTRUTURA METÁLICA lateral composta por três tubos retangulares SAE 1010/1020 com no mínimo 50x50x2mm de espessura, com suporte para barra em formato "U" em chapa de aço SAE 1010/1020 com no mínimo 2,25mm de espessura e cantoneira de largura	01

mínima 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura mínima. Peças unidas através de solda. Ponteiras na extremidade do tubo de contato direto com o piso, em material termoplástico (ou material similar) com sapata para nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno (ou material similar).

BARRAS de união das estruturas metálicas em formato retangular em aço tubular SAE 1020 com no mínimo 30x50x1,06mm de seção. Unidas às estruturas laterais através de parafusos e porcas M6.

ACABAMENTO:todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa.

CAIXA DE ELETRIFICAÇÃO para acesso a pontos de energia, telefonia, lógica, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios, três blocos para conectores.

Características específicas:

Dimensões: 4000 x 1200 x740 mm (C x L x H).

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco porcento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do

	título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
11	**ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L PÉ PAINEL MED. 1400 X1400 X730MM** TAMPO em "L" em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas	10

partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.

ESTRUTURA para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira

02 PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.

FIXAÇÃO: Os painéis frontaissão fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico.O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.

ACABAMENTO:todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Características específicas:

Dimensões:1400x1400x730mm
600mm profundidade.

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

	Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
12	**ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L PÉ PAINEL MED. 1200 X 1400 X 730MM**	02

TAMPO em "L" em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.

ESTRUTURA para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira

PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm.

FIXAÇÃO: Os painéis frontaissão fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico.O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.

ACABAMENTO:todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Características específicas:

Dimensões:1200x1400x730mm
600mm profundidade

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por

	cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos	

	de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
13	**MESA PLATAFORMA SIMPLES PÉ PAINEL INICIAL 1000X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Solução elétrica Características específicas:Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida.	03

	Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica. Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Dimensões: 1000 x 600 x 730mm 600mm profundidade Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de	

	enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
14	**MESA PLATAFORMA PÉ PAINEL COMPLEMENTAR 1000X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos	04

rosca auto cortante para madeira.
Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico.
Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.
Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Características específicas: Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica.

Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Dimensões:1000x 600 x730mm
600mm profundidade

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação

	de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período	

	de garantia e entrega dos produtos.	
15	**MESA PLATAFORMA SIMPLES PÉ PAINEL INICIAL 1200X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. **Características específicas:**Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica. Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120	07

mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Dimensões:1200x 600 x730mm
600mm profundidade

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.

	Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
16	**MESA PLATAFORMA PÉ PAINEL COMPLEMENTAR 1200X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada	01

longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.
Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Características específicas: Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica.

Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Dimensões:1200x 600 x730mm
600mm profundidade

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios

	e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
17	**MESA PLATAFORMA SIMPLES PÉ PAINEL INICIAL 1400X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a	05

abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966

Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira.

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico.

Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Características específicas: Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica.

Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Dimensões:1400x600 x730mm
600mm profundidade

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3

	e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
18	**MESA PLATAFORMA PÉ PAINEL COMPLEMENTAR 1400X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento	02

anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Características específicas: Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica.

Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Dimensões:1400x 600 x730mm
600mm profundidade

Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente

	com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
19	**MESA DE CENTRO PEQUENA** Mesas de centro e de apoio lateral com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta. Medindo: Diâmetro: 80cm. Altura: 30 cm. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira	01

	proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.	
20	**MESA DE CENTRO PEQUENA** Mesas de centro e de apoio lateral com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta. Medindo: Diâmetro: 60cm. Altura: 25 cm. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.	01
21	**MESA PARA NOTEBOOK** Tampo em madeira aglomerada de 18 mm com resina fenólica e partículas de granulométrica fina, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno e superfície visível lisa, com espessura de 1,0 mm acompanhando mesma cor da madeira. Estrutura pé tubular giratório confeccionado em alumínio e encaixado na base quadrada confeccionada em alumínio extrusado. Todas as peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.	02
22	**DIVISOR MESA 610X270** Divisor com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina com espessura de 9 mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno texturizada, com espessura de 1,0 mm na mesma cor do melamínico.	01

23	**DIVISOR MESA 1200X270** Divisor com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina com espessura de 9 mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno texturizada, com espessura de 1,0 mm na mesma cor do melamínico.	03
24	**PAINEL BIOMBO MELAMINICO 800X1300X50MM** Painéis cegos (fechados) com espessura de 50 mm confeccionados em aglomerado beneficiado na parte interna (quadro) e painel fixo, prensado de fibra de alta densidade, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em pintura unicolor na cor cinza. Estrutura em tubo de aço SAE 1020 20x50x1,06 mm de espessura, com acabamento em pintura epóxi e tratamento anticorrosivo, com calhas internas para passagem de fiação no rodapé, com opção para lógica e elétrica, e pré-furação para tomadas em tampas removíveis confeccionadas em chapa de aço SAE 1020 com 1,06mm de espessura, sapatas niveladoras do piso reguláveis e ponteiras de acabamento injetadas em polietileno na cor da estrutura. Estrutura metálica de formato triangular em chapa de aço SAE 1020 400x250 mm com espessura de 2 mm, com tratamento anticorrosivo e anti-ferruginoso por fosfatização e pintada em pintura epóxi, de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, fixada ao tampo e divisória através de parafusos auto-atarraxantes. Sapata para painel auto portante da Linha Division, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 de 6,35 mm de espessura, com rosca central para fixação através de parafuso métrico, e com tratamento anticorrosivo por fosfatização, pintado em pintura epóxi. Apresentar certificação da ABNT NBR 13964:2003 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.	06

	Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
25	**MESA GERENCIAL COM ARMÁRIO AUXILIAR** Tampo reto para gerencial, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. Estrutura para estação de trabalho gerencial composta por travessa superior, de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 20 x 50 x 1,06 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem.	04

Estrutura lateral composta por pés em madeira maciça de Jequitibá, inclinado em 10° e usinado em formato cônico com dimensional superior de 50x50mm e inferior de 30x30mm, com acabamento em verniz sem brilho. Estrutura metálica composta por três tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U", peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.

Sapatas reguláveis, com Ø60mm injetada em termoplástico, com rosca M8 fixado ao pé de madeira através de bucha americana. Pé de madeira fixado a estrutura através de parafuso métrico M6 e bucha americana.

Barras de união para estruturas de mesa gerencial de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e armário baixo central.
Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 18 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 1,0 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço do tipo auto brocante.

Armário baixo central para estação coordenador sem porta e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial, com nichos para acomodação de cpu e periféricos, e corpo em mdp. Corpo do armário, prateleiras e divisões em madeira mdp, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Prateleiras e divisões recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetado em zamak, e tampa injetada em material termoplástico. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca m6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão.
Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 268x136x152 mm (CxLxA), com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 258 x 118 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado com espaço de 10 mm quando fechada, para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante simples, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura eletroestática em pó. Corpo injetado em ABS, fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três vias com prensa

	cabos na extremidade da caixa e conector para espera de energia, cinco blocos para conectores padrão Keystone. Possui duas tampas de proteção inferior para as conexões injetadas em ABS, sendo uma para a parte elétrica e outra para a parte lógica, dados e voz, ambas fixadas ao corpo da caixa através de encaixes, possuindo pré-recortes para remoção conforme necessidade para passagem de cabos. Armário baixo para estação gerencial com 1 porta e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial e sem divisão central, corpo em mdp corpo do armário em madeira mdp, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Portas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos. Regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21 mm. Apresenta cobertura de acabamento encaixada para corpo e caneco, evitando o acúmulo de poeira e garantindo maior vida útil aos componentes. Fixação ao móvel através de parafusos para madeira. Sistema de travamento das portas com fechadura frontal e chave com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de puxadores embutidos injetados em abs de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca m6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão. Gaveteiro fixo com sapatas, de 3 gavetas, sendo 1 para pastas suspensas, com corpo em mdp. Corpo do gaveteiro em madeira mdp, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, nas cores cinza matrix, branco ou preto, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos. Conjunto gaveta em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de	

	granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado sae 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado sae 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas. Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço sae 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Porta-acessórios para gavetas de arquivamento, termo-moldado em material termoplástico de alta resistência a impactos e abrasão, na cor preta. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca m6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão. Tampo reto para inteiriço para armário central, gaveteiro e armário de 1 porta, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. Tampo Medindo: Comprimento: 180cm. Profundidade: 80cm. Altura: 73cm. Armário Medindo:	

Comprimento: 180cm.
Profundidade: 50cm.
Altura: 68cm.
Condições Adicionais:

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA.
Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.
Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.
Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3

	e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
26	**PRATELEIRAS** Em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixadas com mão francesa para mesas em aço SAE 1010/20 com 1,9 mm de espessura. Acabamento em pintura epóxi e tratamento superficial anticorrosivo, fixada aos pés ZEN-01 D/E por meio de parafusos métricos M6 e fixada ao tampo através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard.	12,95m²
27	**ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS 1400X500X730MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm,	04

confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

PRATELEIRAS duas em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC.

Características específicas:

Dimensões: 1400 x 500 x 730mm (L x P x H)

Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010
Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios

	e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.	
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**QUANT.**
GRUPO 03: DIVISÓRIAS ACÚSTICAS		
01	**DIVISÓRIA VIDRO DUPLO COM PERSIANA** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e	4,5m²

	individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Modulo de fechamento painel vidro duplo formado por requadros de alumínio com moldura externa aparente de 32mm em alumínio anodizado com vidro de segurança de 6mm de espessura encaixilhado. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura. Vidro duplo, laminado, espessura 6 mm incolor, encaixilhado por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de	

	cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Vidro envolto por perfil plástico de PVC para melhorar a absorção acústica. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida que permitam fixação firme e alinhamento superior continuo dos painéis. O conjunto não deve possuir parafusos aparentes na formação do quadro de vidro. Entre os módulos deve existir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação horizontal. Internamente micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura composta por lâminas de alumínio com espessura de 0,21mm com pintura epóxi pó, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido. O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.	
02	**DIVISÓRIA MISTA VIDRO DUPLO COM PERSIANA** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e	7,00m²

	fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Módulos de fechamento composto pela combinação dos padrões "modulo de fechamento de painel cego e pelo modulo de fechamento painel vidro duplo. Modulo de fechamento de painel cego do piso até a altura de 900mm formado por 2 (duas) placas de MDP, uma na parte frontal da divisória e uma placa na parte posterior da divisória. Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 18 mm para melhor rigidez estrutural, modulação padrão de 1000mm de largura por 900 de altura, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida, que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis e que permitam saque e remoção dos painéis sem danos às mesmas, possibilitando remontagens posteriores sem a substituição das presilhas. Manta: necessariamente produzidas em Lã de Pet não resinado, antimofo, atóxicas e eco sustentáveis com densidade 10 kg/m³, espessura 50 mm. Modulo de fechamento painel vidro duplo iniciando a altura de 900mm até o fechamento do pé direito formado por requadros de alumínio com moldura externa aparente de 32mm em alumínio anodizado com vidro de segurança de 6mm de espessura encaixilhado. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura final. Vidro duplo, temperado, espessura 6 mm incolor, encaixilhado por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Vidro envolto por perfil plástico de PVC para melhorar a absorção acústica. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em	

	poliamida que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis. O conjunto não deve possuir parafusos aparentes na formação do quadro de vidro. Entre os módulos deve existir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação horizontal. Internamente micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura composta por lâminas de alumínio com espessura de 0,21mm com pintura epóxi pó, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido. O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.	
03	**DIVISÓRIA MISTA COM VIDRO SIMPLES** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis	13,50m²

	Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Módulos de fechamento composto pela combinação dos padrões "modulo de fechamento de painel cego e pelo modulo de fechamento painel vidro duplo. Modulo de fechamento de painel cego do piso até a altura de 900mm formado por 2 (duas) placas de MDP, uma na parte frontal da divisória e uma placa na parte posterior da divisória. Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 18 mm para melhor rigidez estrutural, modulação padrão de 1000mm de largura por 900 de altura, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida, que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis e que permitam saque e remoção dos painéis sem danos às mesmas, possibilitando remontagens posteriores sem a substituição das presilhas. Manta: necessariamente produzidas em Lã de Pet não resinado, antimofo, atóxicas e eco sustentáveis com densidade 10 kg/m³, espessura 50 mm. Modulo de fechamento painel vidro duplo iniciando a altura de 900mm até o fechamento do pé direito formado por requadros de alumínio com moldura externa aparente de 32mm em alumínio anodizado com vidro de segurança de 6mm de espessura encaixilhado. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura final. Vidro simples, temperado, espessura 6 mm incolor, encaixilhado por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Vidro envolto por perfil plástico de PVC para melhorar a absorção acústica. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos	

	painéis. O conjunto não deve possuir parafusos aparentes na formação do quadro de vidro. Entre os módulos deve existir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação horizontal. O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.	
04	**DIVISÓRIA VIDRO ÚNICO JUNTA SECA** Divisória piso teto, modular com espessura de 50mm, podendo variar em 5%, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. Estruturas internas e externas extrusadas integralmente em alumínio liga 6063-T6 e elementos de absorção acústica e vibração em sua seção com acabamento anodizado. Perfil superior com formato em "U" com seção mínima de 50 mm de altura x 38 mm de largura, com vidro encaixilhando internamente e folga de ajuste de altura. Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado com encaixe no perfil para travamento e isolamento do vidro. Transição entre perfil de parede e superior com cantoneira de aço e fixação por parafuso auto brocante. Perfil inferior em duas partes encaixados por click, sendo um fixado no piso com formato em "L" com seção mínima de 50 mm de altura x 25 mm, e outro de fechamento conformando uma peça com formato em "U" com seção mínima de 50 mm de altura x 15mm de largura, onde ocorre o encaixe do vidro. Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado encaixado no perfil de alumínio para travamento do vidro. O sistema deve possuir suporte de segurança do vidro confeccionado preferencialmente em aço, fixado no perfil piso (para que o vidro não fique solto) com parafuso auto brocante. Fixação no piso feita com parafusos, buchas, fita dupla face de poliuretano e silicone acético incolor. Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado é encaixado no caixilho para travamento do vidro. Possui cantoneiras de aço encaixadas para ocorrer a união/fixação nos perfis teto e inferior. A fixação deste perfil na parede é feita com parafusos e buchas. Face de fechamento em vidro simples de segurança com espessura mínima de 10 mm incolor. Vidro nivelado por calços plásticos ou similar com dupla função impedindo também o contato direto do vidro com a estrutura de alumínio. Juntas entre vidros com perfil de policarbonato junta seca que faz a união/vedação no vidro do módulo anterior e posterior, também em transições em "L" e "T". O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.	77,50m²
05	**DIVISÓRIA - PORTA SIMPLES DE GIRO COM VIDRO DUPLO E PERSIANA** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção	01UND

	acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cantoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente de porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros. Perfil porta com moldura máxima de 120mm aparente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado e espessura de 1,5mm. Perfis fixados	

	em meia esquadria um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem, sem parafusos aparentes. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação. Vidro duplo temperado com espessura 6 mm incolor encaixilhado. O conjunto deve permitir internamente a colocação de micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobradiça confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar e batedor de porta com anel em borracha. O conjunto deve permitir internamente a colocação de micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura composta por lâminas de alumínio com espessura de 0,21mm com pintura epóxi pó, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido.Fechadura Digital com Biometria. Possui 4 opções de abertura: por biometria, senha, cartão (tag) e chave de segurança • até 100 senhas numéricas • até 100 cartões de proximidade • até 100 impressões digitais. Fácil de instalar e configurar, possui maçaneta reversível com leitor de impressão digital, travamento automático, leitor iluminado para ambientes escuros, alimentação de emergência Mini USB e alarmes de violação.	
06	**DIVISÓRIA - PORTA SIMPLES DE GIRO COM VIDRO DUPLO** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de	05UND

	fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cantoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente de porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros. Perfil porta com moldura máxima de 120mm aparente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado e espessura de 1,5mm. Perfis fixados em meia esquadria um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem, sem parafusos aparentes. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação. Vidro duplo temperado com espessura 6 mm incolor encaixilhado.	

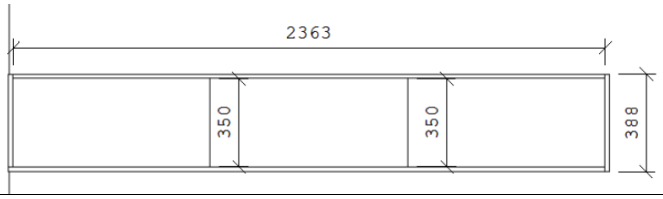
	O conjunto deve permitir internamente a colocação de micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobradiça confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar e batedor de porta com anel em borracha. Fechadura Digital com Biometria. Possui 4 opções de abertura: por biometria, senha, cartão (tag) e chave de segurança • até 100 senhas numéricas • até 100 cartões de proximidade • até 100 impressões digitais. Fácil de instalar e configurar, possui maçaneta reversível com leitor de impressão digital, travamento automático, leitor iluminado para ambientes escuros, alimentação de emergência Mini USB e alarmes de violação.	
07	**DIVISÓRIA - PORTA DE CORRER SIMPLES VIDRO ÚNICO** PORTA DE CORRER PERFIL TRILHO PORTA DE CORRER: Estruturas internas e externas extrusadas integralmente em alumínio liga 6063-T6 e elementos de absorção acústica e vibração em sua seção com acabamento anodizado, fixado ao teto com parafuso e buchas. PERFIL TAMPA DO TRILHO PORTA DE CORRER: perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado, fixado por encaixe ao perfil trilho. PERFIL TAPA FRESTA P/ PORTA: em MDP com acabamento na cor Cinza. PERFIL COM ESCOVA E PVC CRISTAL (VERTICAL): perfil em alumínio extrusado com liga 6063- T6 e acabamento anodizado com PVC cristal co-extrusado encaixado no perfil de alumínio, onde é fixado por encaixe nas faces de vidros (laterais), e perfil escova, cor cinza, também encaixado no perfil alumínio para deslize da abertura da porta. FOLHA PORTA DE VIDRO: vidro único temperado com espessura 10mm incolor. Fixação do puxador e do suporte dos carros com parafusos. Altura modular estabelecida, porém sempre variável conforme o projeto. KIT FERRAGEM: - Puxador confeccionado em alumínio com acabamento escovado e kit montagem. - Kit carro porta de correr confeccionado em ABS injetado, com rodas em nylon e sistema de amortecimento para abertura e fechamento. - Kit inferior guia porta de correr composto por perfil com formato U confeccionado em nylon, perfil com formato U confeccionado em alumínio e perfil com formato L confeccionado em alumínio, com dimensional total do conjunto de 26mm de largura x 23mm de altura x 39mm de profundidade. - Tampa de acabamento dos trilhos porta de correr confeccionado em alumínio, com dimensional de 10mm de largura x 46mm de altura x 9mm de profundidade. - E demais itens de fixação.	04 UNI
08	**DIVISÓRIA - PORTA DUPLA DE CORRER VIDRO DUPLO** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e	01UNI

	individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Perfil batente de fechamento em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Fixação à armação feita através de parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem. Modulação padrão de 2000mm de largura por 2700mm de altura para porta dupla. Perfil porta com moldura máxima de 120mm aparente em alumínio extrusado	

	com liga 6063-T6 e acabamento anodizado e espessura de 1,5mm. Perfis fixados em meia esquadria um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem, sem parafusos aparentes. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação. Vidro duplo temperado com espessura 6 mm incolor encaixilhado. Puxador confeccionado em alumínio com acabamento escovado e kit montagem. kit carro porta de correr confeccionado em alumínio usinado, com rodas em nylon e espaçadores de PVC e sistema de amortecimento, além de demais itens de fixação. Fechadura confeccionada em inox, mecanismo 70 x 85 mm, com trava tipo bico de papagaio, cilindro ZK 60 mm e roseta redonda.	
09	**DIVISÓRIA PORTA SIMPLES DE ABRIR CEGA** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis	04 UND

	Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cantoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente de porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros. Porta Cega: Painéis cegos tamburato com espessura mínima de 40 mm, confeccionados em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos nos quatro lados. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobradiça confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar. Fechadura Digital com Biometria. Possui 4 opções de abertura: por biometria, senha, cartão (tag) e chave de segurança • até 100 senhas numéricas • até 100 cartões de proximidade • até 100 impressões digitais. Fácil de instalar e configurar, possui maçaneta reversível com leitor de impressão digital, travamento automático, leitor iluminado para ambientes escuros, alimentação de emergência Mini USB e alarmes de violação.	
10	Fechadura Digital com Biometria. Possui 4 opções de abertura: por biometria, senha, cartão (tag) e chave de segurança • até 100 senhas numéricas • até 100 cartões de proximidade • até 100 impressões digitais. Fácil de instalar e	03

	configurar, possui maçaneta reversível com leitor de impressão digital, travamento automático, leitor iluminado para ambientes escuros, alimentação de emergência Mini USB e alarmes de violação. Alimentação 4 pilhas AA; Dimensões da parte externa 320 x 70 x 40mm e parte interna 330 x 70 x 40mm.	
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**QUANT.**
GRUPO 04: MOBILIÁRIOS PLANEJADOS		
1	**ARMÁRIO BASCULANTE** Armário tipo basculante, com 3 portas confeccionado em MDP ou MDF, corpo e laterais com espessura mínima de 15 mm, fundo com espessura de 3 mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Pistão para basculante com braços de sustentação com força inversa. Porta do basculante, confeccionada em MDP com espessura mínima de 15 mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Puxadores extrusados em alumínio com acabamento em pintura. Dimensões do basculante:2363x388x350 (largura x altura x profundidade). Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Exigir a apresentação das seguintes documentações na hora da apresentação da proposta: Exigir a apresentação de Atestado de Capacitação Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, em nome da empresa licitante, comprovando o fornecimento, pela empresa licitante do material licitado; Exigir a apresentação de Atestado de capacidade Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, que tenha o nome do Responsável técnico da empresa em projetos com o mesmo objeto da licitação, comprovando a responsabilidade técnica do profissional e a responsabilidade da entrega e montagem dos móveis da empresa licitante. O licitante deverá apresentar Assistência Técnica local (no raio de 50 km). Garantia de 5 (cinco) anos. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando possuir oficina própria ou terceirizada (informar todos os dado, como endereço, telefone e nome do representante).	01

	Essa declaração deverá estar com firma reconhecida e autenticada. Deverá ser apresentado o Alvará de Funcionamento da empresa que prestará serviço de assistência técnica. Caso o licitante terceirize o serviço, deverá apresentar também, declaração emitida pela empresa prestadora, dirigida ao pregão em epigrafe, dando anuência que irá prestar o serviço de garantia e assistência técnica pelo período de 5 anos, assinada pelo responsável legal da empresa terceirizada que prestará assistência técnica, com firma reconhecida por autenticidade em cartório. O período de garantia contra eventuais defeitos de fabricação e montagem autorizada deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contados a partir da data de recebimento e/ou finalização dos serviços. 	
02	**CONJUNTO DE ARMÁRIOS PARA COPA** Armário fixo suspenso com 8 (quatro) portas de giro. Armário suspenso, confeccionados em MDP ou MDF, com tamponamento, com espessura mínima de 15mm, caixaria com espessura 15mm e portas com 15 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento, armário com 1(uma) prateleira interna em MDP com 15 mm de espessura, na mesma cor da caixaria do armário. Puxadores tipo aba Sottile natural, medindo 192 mm de largura x 30 mm de altura x 40 mm de profundidade. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Nicho, confeccionado em MDP ou MDF7, com espessura mínima de 15mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Dimensões gerais do armário para copa superior: 2003 e 2030 x700x400m (largura x altura x profundidade). Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Armário fixo suspenso com 2 (quatro) portas de giro. Armário suspenso, confeccionados em MDP ou MDF, com tamponamento, com espessura mínima de 15mm, caixaria com espessura 15mm e portas com 15 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura	01

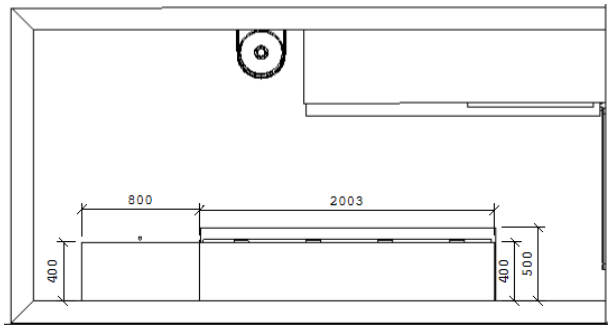
	aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento, armário com 1(uma) prateleira interna em MDP com 15 mm de espessura, na mesma cor da caixaria do armário. Puxadores tipo aba Sottile natural, medindo 192 mm de largura x 30 mm de altura x 40 mm de profundidade. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Nicho, confeccionado em MDP ou MDF7, com espessura mínima de 15mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Dimensões gerais do armário para copa superior: 800X2221X400 (largura x altura x profundidade). Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Armário fixo baixo com 7 portas de giro + 1 gaveteiro com 4 gavetas. Armário baixo, confeccionados em MDP ou MDF, com tamponamento, com espessura mínima de 15mm, caixaria com espessura 15mm e portas com 15 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento, armário com 1(uma) prateleira interna em MDP com 15 mm de espessura, na mesma cor da caixaria do armário. Puxadores extrusados em alumínio com acabamento em pintura. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Dimensões gerais do armário para copa inferior: 2003 e 2030X700X500 (largura x altura x profundidade). Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Exigir a apresentação de Atestado de Capacitação Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, em nome da empresa licitante, comprovando o fornecimento, pela empresa licitante do material licitado; Exigir a apresentação de Atestado de capacidade Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, que tenha o nome do Responsável técnico da empresa em projetos com o mesmo objeto da licitação, comprovando a responsabilidade técnica do profissional e a responsabilidade da entrega e montagem dos móveis da empresa licitante. O licitante deverá apresentar Assistência Técnica local (no raio de 50 km). Garantia de 5 (cinco) anos. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando possuir oficina própria ou terceirizada (informar todos os dado,	

como endereço, telefone e nome do representante).

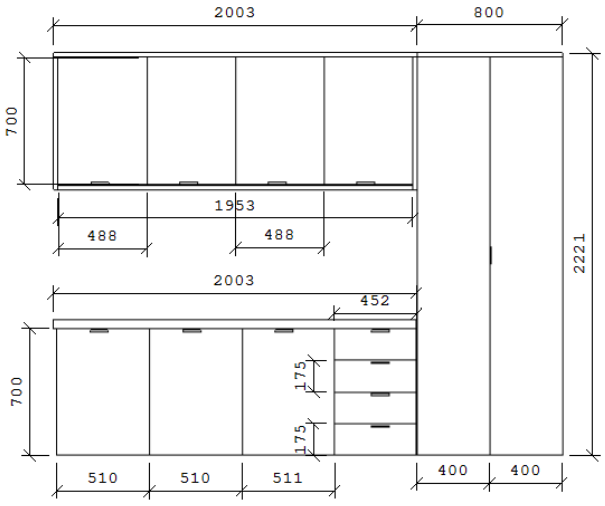
Essa declaração deverá estar com firma reconhecida e autenticada. Deverá ser apresentado o Alvará de Funcionamento da empresa que prestará serviço de assistência técnica.

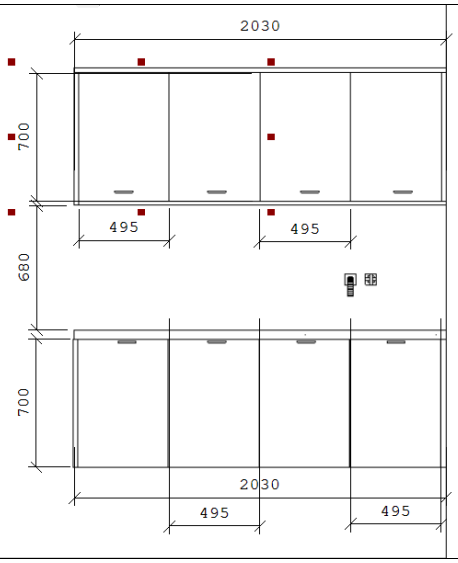
Caso o licitante terceirize o serviço, deverá apresentar também, declaração emitida pela empresa prestadora, dirigida ao pregão em epigrafe, dando anuência que irá prestar o serviço de garantia e assistência técnica pelo período de 5 anos, assinada pelo responsável legal da empresa terceirizada que prestará assistência técnica, com firma reconhecida por autenticidade em cartório.

O período de garantia contra eventuais defeitos de fabricação e montagem autorizada deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contados a partir da data de recebimento e/ou finalização dos serviços.



Planta Baixa



		
03	**CONJUNTO MOVEL TV** Conjunto com 6 portas de giro e nichos confeccionado em MDP ou MDF, corpo e laterais com espessura mínima de 15 mm, fundo com espessura de 3 mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Dimensões totais: 3530x1930x550 Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Puxadores extrusados em alumínio com acabamento em pintura. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Rodapé para armários confeccionado em chapa metálica SAE 1010/20 perfilada tipo "U" 18,5 x 37 mm com 1,2mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa. Dotado de sapatas reguláveis em formato octogonal com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno copolímero. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido	01

e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora.
Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto cortante para madeira.

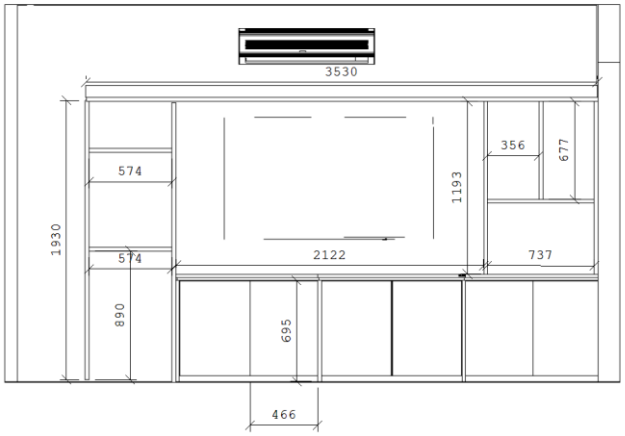
PAINEL PARA TV RIPADO
Painel decorativo ripado, confeccionado em MDP ou MDF com no mínimo 15 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Fixado através de cola de contato ou parafusos.
Dimensões do painel: altura:2122 x1193mm (largura, altura) Profundidade de 0,10cm.
Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas.

Exigir a apresentação de Atestado de Capacitação Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, em nome da empresa licitante, comprovando o fornecimento, pela empresa licitante do material licitado;
Exigir a apresentação de Atestado de capacidade Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, que tenha o nome do Responsável técnico da empresa em projetos com o mesmo objeto da licitação, comprovando a responsabilidade técnica do profissional e a responsabilidade da entrega e montagem dos móveis da empresa licitante.
O licitante deverá apresentar Assistência Técnica local (no raio de 50 km). Garantia de 5 (cinco) anos.

Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando possuir oficina própria ou terceirizada (informar todos os dado, como endereço, telefone e nome do representante).

Essa declaração deverá estar com firma reconhecida e autenticada. Deverá ser apresentado o Alvará de Funcionamento da empresa que prestará serviço de assistência técnica.
Caso o licitante terceirize o serviço, deverá apresentar também, declaração emitida pela empresa prestadora, dirigida ao pregão em epigrafe, dando anuência que irá prestar o serviço de garantia e assistência técnica pelo período de 5 anos, assinada pelo responsável legal da empresa terceirizada que prestará assistência técnica, com firma reconhecida por autenticidade em cartório.

O período de garantia contra eventuais defeitos de fabricação e montagem autorizada deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contados a partir da data de recebimento e/ou finalização dos serviços.

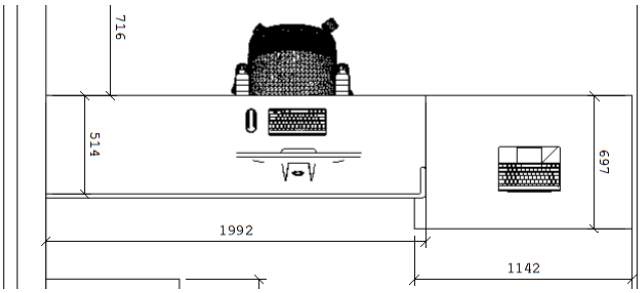
	Planta baixa  	
04	**BALCÃO RECEPÇÃO** Conjunto balcão confeccionado em MDP ou MDF, corpo e laterais com espessura mínima de 15 mm, fundo com espessura de 3 mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Dimensões: 1992largura x1200 altura x514 profundidade Dimensões trecho menor:1142largura x700 altura 697profundidade	01

Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas.

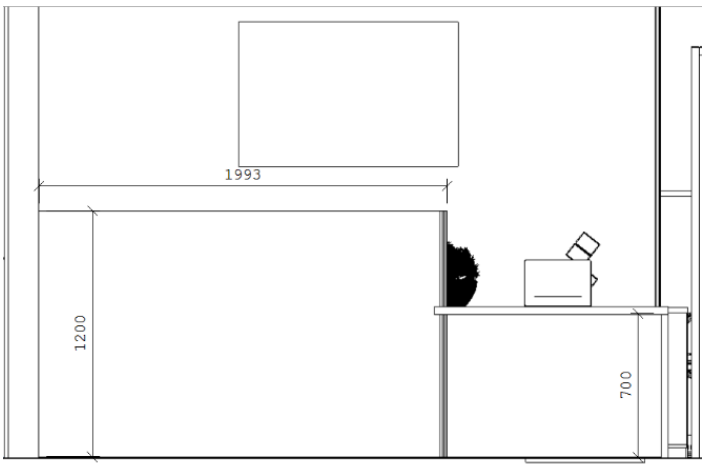
Exigir a apresentação de Atestado de Capacitação Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, em nome da empresa licitante, comprovando o fornecimento, pela empresa licitante do material licitado;
Exigir a apresentação de Atestado de capacidade Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, que tenha o nome do Responsável técnico da empresa em projetos com o mesmo objeto da licitação, comprovando a responsabilidade técnica do profissional e a responsabilidade da entrega e montagem dos móveis da empresa licitante.
O licitante deverá apresentar Assistência Técnica local (no raio de 50 km). Garantia de 5 (cinco) anos.

Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando possuir oficina própria ou terceirizada (informar todos os dado, como endereço, telefone e nome do representante).

Essa declaração deverá estar com firma reconhecida e autenticada. Deverá ser apresentado o Alvará de Funcionamento da empresa que prestará serviço de assistência técnica.
Caso o licitante terceirize o serviço, deverá apresentar também, declaração emitida pela empresa prestadora, dirigida ao pregão em epigrafe, dando anuência que irá prestar o serviço de garantia e assistência técnica pelo período de 5 anos, assinada pelo responsável legal da empresa terceirizada que prestará assistência técnica, com firma reconhecida por autenticidade em cartório.



cação e montagem autorizada
ir da data de recebimento e/ou



4. PRAZO, LOCAL E CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS E DA ENTREGA DOS MATERIAIS

4.1. O prazo de execução dos serviços/entrega de materiais será de até 25 (vinte e cinco) dias corridos a contar da data do primeiro dia útil, após o envio da Nota de Empenho para a CONTRATADA.

4.2. As prorrogações para a entrega dos materiais/serviços só serão aceitas na ocorrência de fato superveniente, devidamente comprovado, que as justifique.

4.3. O prazo para a entrega dos materiais/serviços não será, em hipótese alguma,

prorrogado novamente, após a primeira prorrogação, sujeitando-se a CONTRATADA, nesta situação, às penalidades previstas em lei por seu descumprimento.

4.5. Na entrega, um servidor designado pela CONTRATANTE verificará se os materias/serviços entregues atendem às especificações do Termo de Referência, podendo rejeitar os serviços, no todo ou em parte, que estejam em desacordo com o especificado.

4.6. Em caso de rejeição dos materiais/serviços, o servidor lavrará um Termo de Recusa e Devolução, no qual se consignarão as desconformidades com as especificações, ou o motivo da rejeição, ficando a CONTRATADA, com o recebimento do termo, cientificada da obrigação de sanar as irregularidades apontadas, no prazo de 10 (dez) dias úteis, e de que estará, conforme o caso, passível das sanções cabíveis.

4.7. Caso a substituição não ocorra em até 10 (dez) dias úteis, ou caso o novo serviço também seja rejeitado, estará a CONTRATADA incorrendo em atraso na entrega, sujeita à aplicação das sanções previstas.

4.8. Os custos da substituição/correção dos itens rejeitados correrão exclusivamente às expensas da CONTRATADA.

4.9. O servidor responsável para acompanhar a entrega do objeto/realização do serviço formalizará o seu recebimento em termo próprio.

4.10. Os materiais/serviços deverão ser entregues/executados integralmente, em parcela única, sem nenhum custo adicional, na Av. Conselheiro Rosa e Silva, 2175 – Jaqueira, Recife/PE.

4.11. A execução dos serviços deverá obrigatoriamente ser agendada com a Sra. Patrícia Antonino, via e-mail: arquitetura@core-pe.org.br ou no telefone: (81) 2127-1423, sob pena da impossibilidade da sua execução e posterior recebimento.

4.12. O referido serviço deverá ainda, atender a toda norma de segurança, garantia e qualidade determinadas nas legislações e normas técnicas pertinentes.

5. CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO E FISCALIZAÇÃO

5.1. Provisoriamente, por empregado a ser designado para esse fim, acompanhado do devido contrato, a partir da entrega, para efeito da verificação da conformidade com as especificações constantes da proposta.

5.2. Definitivamente, após a verificação da conformidade com as especificações constantes da proposta, e sua consequente aceitação, que se dará em até 5 (cinco) dias úteis do recebimento provisório.

5.3. A Administração rejeitará, no todo ou em parte, a entrega dos bens e/ou serviços em desacordo com as especificações técnicas exigidas.

5.4. O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade da prestação dos serviços, das especificações dos serviços

entregues e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, devendo ser exercido por um ou mais representantes da CONTRATANTE, especialmente designados, na forma do art. 140 da Lei nº 14.133/2021.

5.5. Constatado dolo, fraude ou erro grosseiro, o contratado e o agente público responsável responderão solidariamente pelo dano causado ao erário, sem prejuízo de outras sanções legais cabíveis, conforme disposto no art. 73 da Lei nº 14.133/2021.

6. CRITÉRIO DE JULGAMENTO E AVALIAÇÃO DAS PROPOSTAS

6.1. Será vencedora a proposta com **menor preço por item** e **habilitada**, ou seja, em conformidade com o conjunto de informações e documentos necessários e suficientes para demonstrar a capacidade do licitante de realizar o objeto da licitação, dividida em: **I - jurídica; II - técnica; III - fiscal, social e trabalhista; e IV - econômico-financeira.**

JURÍDICA, FISCAL, SOCIAL E TRABALHISTA

6.2. As certidões serão verificadas pelo pregoeiro por intermédio do SICAF e na Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do TCU (https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/).

6.3. O presente processo licitatório será obrigatório os seguintes níveis de cadastramento junto ao SICAF, ou documentação equivalente:

I – Credenciamento,

II - Habilitação Jurídica, e

III - Regularidade Fiscal e Trabalhista Federal (Receita Federal e PGFN, FGTS e Trabalhista), os quais constam nos seguintes endereços: Emissão de Comprovante de Inscrição e de Situação Cadastral (https://servicos.receita.fazenda.gov.br/servicos/cnpjreva/cnpjreva_solicitacao.asp); Certidão de Débitos Relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União (http://servicos.receita.fazenda.gov.br/Servicos/certidaointernet/PJ/Emitir); Consulta Regularidade do Empregador (https://consulta-crf.caixa.gov.br/consultacrf/pages/consultaEmpregador.jsf); e Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (https://www.tst.jus.br/certidao1).

6.4. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ diferente, salvo aqueles legalmente permitidos.

6.5. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

6.6. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

6.7. Em caso de empate, a proposta enviada primeiramente, prevalecerá sobre as demais.

TÉCNICA

6.8. Juntamente com a documentação de HABILITAÇÃO, deverão ser apresentados, para análise prévia dos produtos cotados, CATÁLOGO DE PRODUTOS. Apresentar, ainda, para garantia de qualidade técnica dos produtos, os seguintes documentos abaixo, sob pena de desclassificação da proposta:

6.8.1. Certificado de conformidade da norma NBR ABNT 13961 (para os modelos cotados nos itens que mencionam armários e gaveteiros) emitido pela Associação. Brasileira de Normas Técnicas – ABNT ou Organismos de Certificação de Produtos com acreditação no INMETRO;

6.8.2 Certificado de conformidade da norma NBR ABNT 13966 (para os modelos cotados nos itens que mencionam as mesas) emitido pela Associação. Brasileira de NormasTécnicas – ABNT ou Organismos de Certificação de Produtos com acreditaçãono INMETRO. O certificado de conformidade deverá ser emitido em nome do Fabricante.

6.8.3 Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13962/2018,emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outro organismo certificado de produto (OCP) acreditado pelo Inmetro para os itens que mencionam as cadeiras.

6.8.4 Para os produtos de procedência estrangeira, apresentar normativa aplicável, sendo preferencialmente BIFMA, devidamente traduzida e juramentada.

6.8.5 Laudo ou Declaração ou Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17, regulamentada pela Portaria do Ministério do Trabalho e Previdência Social nº 423, de 07/10/2021, emitida por profissional habilitado – Ergonomista, Médico do Trabalho, Fisioterapeuta do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA, CRM ou CREFITO) ou outro documento que comprove habilitação e especialização para emissão do respectivo.

6.8.6. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada);

6.8.7 Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095, com exposição mínima de 350 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094 com exposição mínima de 1200 horas, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópiaautenticada);

6.8.8 Relatórios de ensaio para as espumas das cadeiras: Relatório de Densidade da Espuma com base no teste de densidade em conformidade com a norma NBR 8537 da ABNT, emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ou acreditado com a marca de conformidade com a ABNT. Será aceito certificado emitido pela empresa fabricante do produto final. Objetiva avaliar o atendimento quanto a densidade solicitada para assento do objeto;

6.8.9 Relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 8797:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação da deformação permanente à compressão para 90%. Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas à baixa deformação permanente. Será aceito certificadoemitido pela empresa fabricante do produto final.

6.8.10.Relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 8516:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento, com resistência ao rasgamento mínimo de 380N/m. Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas a alta resistência ao rasgamento. Será aceito certificado emitido pela empresa fabricante do produtofinal.;

6.8.11. Relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 8515:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração, com tensão de ruptura acima de 185 KPa , com alongamento de ruptura acima de 70%. Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas a alta tensão de ruptura. Será aceito certificado emitido pela empres fabricante do produto final.

6.8.12. Relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 8619:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano -Determinação da resiliência acima de 40%. Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas a alta resiliência. Será aceito certificado emitido pela empresa fabricante do produto final

6.8.13. Relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 9178:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado da velocidade de queima menor que 100 mm/min Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas a baixa flamabilidade e baixa emissão de resíduos de queima. Será aceito certificado emitido pela empresa fabricante do produto final.

6.8.14 A inclusão de critérios de sustentabilidade nas especificações dos itens e nas exigências a serem cobradas dos fornecedores está consubstanciada nos diplomas legais elencados abaixo e nos compromissos internacionais assumidos pelo Estado Brasileiro.

6.8.15O disposto no art. 170, inciso VI, da Constituição Federal, que estabelece como princípio da ordem econômica a defesa do meio ambiente, inclusive mediante tratamento diferenciado conforme o impacto ambiental dos produtos e de seus processos de elaboração e prestação;

6.8.16. A diretriz prevista no art. 225 da Constituição da República, que preconiza que todos têm direito ao meio ambiente ecologicamente equilibrado, bem de uso comum do povo e essencial à sadia qualidade de vida, impondo-se ao poder público e à coletividade o dever de defendê-lo e preservá-lo para as presentes e futuras gerações;

6.8.17 A Lei nº 6.938, 31 de agosto de 1981, que dispõe sobre a Política Nacional do Meio Ambiente, cujo objetivo traduz-se na preservação, melhoria e recuperação da qualidade ambiental propícia à vida, visando a assegurar, no País, condições ao desenvolvimento socioeconômico, aos interesses da segurança nacional e à proteção da dignidade da vida humana;

6.8.18. A Lei nº 12.349/10, que incluiu como finalidade da licitação a promoção do desenvolvimento nacional sustentável. O normativo definiu como não comprometedores ou não restritivos da competitividade das licitações vários dispositivos incluídos no art. 3º da Lei nº 8666/93 (§5º ao 12º), muitos voltados à proteção à indústria e produção locais,dentre os quais, o §5º, que autoriza o estabelecimento de margem de preferência para produtos manufaturados e serviços nacionais que atendem a normas técnicas brasileiras;

6.8.19 A Lei nº 12.187/09, que instituiu a Política Nacional sobre Mudança de Clima (PNMC), que tem como uma de suas diretrizes o estímulo e o apoio à manutenção e à promoção de padrões sustentáveis de produção e consumo, e como um de seus instrumentos a adoção de critérios de preferência nas licitações e concorrências públicas para as propostas que propiciem maior economia de energia, água e outros recursos naturais e redução da emissão de gases de efeito estufa e de resíduos (art. 6º, XII);

6.8.20 Deverão apresentar na fase de habilitação, sob pena de desclassificação, os seguintes documentos:

6.8.20.1 Licença de Operação Ambiental;

6.8.20.2 Declaração que o processo de embalagem utiliza material reciclável;

6.8.20.3 Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC 100% ou MISTO (Forest Stewardship Council) para produtos de madeira, comprovando que na fabricação dos bens, de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada, em nome da fabricante do material;

6..20.4 Certificado ABNT NBR 14020 e 14024 (rótulo ecológico) comprovando que os produtos cotados possuem menor impacto ambiental;

ECONÔMICO-FINANCEIRA

6.11. Não será exigida.

7. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS E SERVIÇOS COMUNS

7.1. Por definição, o objeto da presente contratação consiste em bem e/ou serviço comum, cujos padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente

definidos pelo instrumento convocatório, por meio de especificações usuais de mercado, nos termos do artigo art. 6º, XIII, da Lei nº 14.133/2021.

8. PROPOSTA

8.1. Os orçamentos deverão ser detalhados, com valores em reais, já incluídos todos os custos do fornecedor, como frete, impostos, carga e descarga, além de conter CNPJ, data, validade, razão social, endereço, telefone de contato, e-mail, nome e assinatura do responsável.

8.2. O fornecedor deverá observar o art. 40, § 2° do CDC (Código de Defesa do Consumidor).

9. MODALIDADE DO CERTAME LICITATÓRIO

9.1. Esta contratação será realizada por meio de pregão eletrônico.

9.2. A contratação será divulgada no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) ou portal equivalente para produção dos efeitos do contrato e de seus aditamentos no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados da data de sua assinatura.

9.3. Caso a Dispensa Eletrônica resulte fracassada ou deserta, o procedimento será:

I – republicado;

II - fixado prazo para que os fornecedores interessados possam adequar as suas propostas ou sua situação no que se refere à habilitação; ou

III - valer-se, para a contratação, de proposta obtida na pesquisa de preços que serviu de base ao procedimento, se houver, privilegiando-se os menores preços, sempre que possível, e desde que atendidas às condições de habilitação exigidas. O disposto nos itens I e III caput poderá ser utilizado nas hipóteses de o procedimento restar deserto.

9.4. Os manuais e orientações para utilização do Sistema de Dispensa Eletrônica de Preços estão disponíveis no Portal de Compras do Governo Federal (https://www.gov.br/compras/pt-br/centrais- de-conteudo/manuais).

10. GARANTIA

10.1. A CONTRATADA deverá fornecer garantia contra defeitos/vícios, impropriedades de fabricação dos produtos de, no mínimo, 5 (cinco) anos, a contar da data de recebimento definitivo do objeto.

10.2. Na hipótese de a CONTRATADA oferecer garantia por tempo superior, esta prevalecerá.

10.3. A CONTRATADA deverá, obrigatoriamente, entregar o Termo de Garantia no ato de conclusão da entrega do objeto, o qual pode constar também da Nota Fiscal.

11. FORMALIZAÇÃO DA CONTRATAÇÃO

11.1. A presente contratação será formalizada mediante a emissão de Nota de Empenho, tendo em vista que atende à previsão legal, disposta no artigo 95 da Lei nº 14.133/2021, em que a Administração poderá substituí-la por outro instrumento hábil, considerando que se trata da I - dispensa de licitação em razão de valor; e II - compras com entrega imediata e integral dos bens adquiridos e dos quais não resultem obrigações futuras, inclusive quanto a assistência técnica, independentemente de seu valor.

11.2. A Nota de Empenho será encaminhada para o e-mail do fornecedor vencedor do processo licitatório.

11.3. Em caso de manifestação de desistência do fornecedor, fica caracterizado o descumprimento total da obrigação assumida (infração administrativa), consoante o estabelecido no artigo 155 da Lei nº 14.133/2021, sujeitando-o às penalidades (sanções) legalmente estabelecidas, previstas no artigo 156 da Lei nº 14.133/2021.

12. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

12.1. Exercer a fiscalização da contratação por intermédio de servidor(es) designado(s), na forma prevista no Art. 140 da Lei nº 14.133/2021.

12.2. Receber, conferir e avaliar o objeto no prazo e condições estabelecidas no

Termo de Referência.

12.3. Recusar o material ou serviço que não estiver de acordo com as especificações constantes deste Termo de Referência.

12.4. Solicitar interrupção da entrega de materiais ou prestação de serviço que estejam em desacordo com as especificações e demais exigências previstas no Termo de Referência.

12.5. Comunicar à CONTRATADA, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido.

12.6. Proceder aos pagamentos devidos à CONTRATADA, nas condições e preços pactuados.

12.7. A CONTRATANTE não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela CONTRATADA com terceiros, ainda que vinculados à execução do objeto licitado, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da CONTRATADA, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

13. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

13.1. Manter-se, durante todo o processo licitatório, em compatibilidade com as

obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, de acordo com o artigo 62, da Lei nº 14.133/2021 e item 6. CRITÉRIO DE JULGAMENTO E AVALIAÇÃO DAS PROPOSTAS do Termo de Referência.

13.2. Fornecer o material ou serviço ofertado, atendendo rigorosamente suas especificações, prazos e atividades previstas no Termo de Referência.

13.3. Efetuar a troca dos produtos que não atenderem às especificações do objeto, ou que forem rejeitados, sem ônus para a CONTRATANTE, no prazo estipulado neste Termo de Referência.

13.4. Assumir todas as responsabilidades resultantes da observância da Legislação e do fornecimento dos itens e prestação de serviços objeto deste Termo de Referência.

13.5. Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os custos, despesas e encargos resultantes do fornecimento do objeto deste Termo de Referência, no que couber.

13.6. Atender prontamente quaisquer exigências da CONTRATADA, inerentes ao objeto de fornecimento da contratação.

13.7. Responsabilizar-se por todo e qualquer dano causado ao patrimônio do CONTRATANTE em razão de negligência, imperícia e imprudência de seus funcionários durante a entrega do material ou a prestação do serviço.

14. PAGAMENTO

14.1. A CONTRATANTE efetuará o pagamento após o ateste da nota fiscal, de acordo com as descrições contidas na Nota de Empenho, por meio de Ordem Bancária ou Boleto, creditado na conta corrente da CONTRATADA, desde que o material/serviço tenha sido entregue/prestado integralmente, aprovado e atestado pela fiscalização da CONTRATANTE.

14.2. A CONTRATANTE seguirá a ordem cronológica para cada fonte diferenciada de recursos, subdividida nas seguintes categorias de Contratos: I - fornecimento de bens; II - locações; III - prestação de serviços; e IV - realização de obras.

14.3. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o artigo 75, II, da Lei nº 14.133/2021, serão efetuados no âmbito do Core-PE, no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da apresentação da nota fiscal com o ateste do recebimento definitivo e o processo protocolado no Setor Financeiro, que poderá justificadamente reter o pagamento em caso de inconformidades.

14.4. O Core-PE reserva-se o direito de recusar o pagamento se, no ato do atesto, o material/serviço não estiver de acordo com as especificações apresentadas e aceitas.

14.5. No ato da efetivação do pagamento, será efetuada a retenção na fonte dos tributos e contribuições, de acordo com a IN nº 1234, de 11 de janeiro de 2012, da Secretaria da Receita Federal do Brasil e suas alterações.

14.6. No caso de a CONTRATADA ser optante pelo Sistema Integrado de Pagamento de Impostos e Contribuições das Microempresas e Empresas de Pequeno Porte (SIMPLES), deverá apresentar, juntamente com a nota fiscal, a devida comprovação, a fim de evitar a retenção na fonte dos tributos e contribuições.

14.7. Caso não seja apresentada a Declaração de optante pelo Simples Nacional, a CONTRATANTE efetuará os recolhimentos, na forma da legislação, como não sendo optante pelo regime especial de tributação.

14.8. Caso haja incorreção no faturamento, os documentos de cobrança serão devolvidos para regularização e pagos em até 72 horas, a contar da sua nova aceitação, não cabendo atualização financeira sob hipótese alguma.

14.9. É vedado à CONTRATADA, sob pena de rescisão contratual, negociar ou caucionar a Nota de Empenho recebida para fins de operação financeira.

14.10. Constatada qualquer irregularidade nas condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, os pagamentos serão sobrestados e a CONTRATADA será intimada a providenciar sua regularização.

14.11. Caso a situação não seja regularizada, a CONTRATANTE efetuará os pagamentos devidos, uma vez iniciado o procedimento de rescisão contratual unilateral, em face da configuração de inexecução contratual, com fundamento nos artigos 147 ao 150, combinado com os artigos 155 ao 163 da Lei 14.133/2021.

15. REAJUSTAMENTO DOS PREÇOS

15.1. Os preços ofertados serão fixos e irreajustáveis.

16. DAS INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

16.1. O licitante ou o contratado será responsabilizado administrativamente pelas seguintes infrações, na forma do artigo 155 da Lei nº 14.133/2021:

I - dar causa à inexecução parcial do objeto;

II - dar causa à inexecução parcial do objeto que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

III - dar causa à inexecução total do objeto;

IV - deixar de entregar a documentação exigida para o certame;

V - não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;

VI - não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

VII - ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da dispensa de licitação ou da licitação sem motivo justificado;

VIII - apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do objeto;

IX - fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do

objeto;

X - comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de

qualquer natureza; XI - praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os

objetivos da licitação;

XII - praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

16.2. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas as seguintes sanções, na forma do artigo 156 da Lei nº 14.133/2021:

I advertência;

II - multa;

III - impedimento de licitar e contratar;

IV - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

16.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

I - a natureza e a gravidade da infração cometida;
II - as peculiaridades do caso concreto;

III - as circunstâncias agravantes ou atenuantes;

IV - os danos que dela provierem para a Administração Pública;

V - a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

16.4. Para aplicação das sanções, será observado o disposto no § 2º do art. 156 ao art. 163 da Lei nº 14.133/2021.

17. RESCISÃO

17.1. A inexecução total ou parcial do contrato enseja a sua rescisão, sem prejuízo das penalidades previstas neste Termo de Referência.

17.2. O contrato será rescindido pelo CONTRATANTE, se verificada a ocorrência de quaisquer das hipóteses elencadas no artigo 137 da Lei nº 14.133/2021.

17.3. A rescisão será formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

17.4. O contrato será rescindido caso o CONTRATANTE verifique que a qualidade dos serviços entregues pela CONTRATADA estejam fora das especificações necessárias.

18. FORO

18.1. Fica eleito o Foro da Justiça Federal - Seção Judiciária de Recife/PE, para dirimir questões oriundas desta contratação.

19. CONTATOS

19.1. Setor de Compras e Licitações

E-mail: compras@core-pe.org.br

F.: (81) 2127-1402

Srª Maiara Costa

19.2. Arquitetura

E-mail: aruitetura@core-pe.org.br

F.: (81) 2127-1423

Srª Patrícia Antonino

20. DO ANEXO

20.1. Integram este Termo de Referência, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

Anexo I – Modelo de proposta de preços.

Recife, 17 de março de 2023.

PATRICIA ANTONINO BRITO

ASSESSORA ESPECIAL DA PRESIDÊNCIA III

Verifico que o presente Termo de Referência se encontra em conformidade com os requisitos formais da licitação.

_____

Dr LAÉRCIO DE SOUZA RIBEIRO NETO

CHEFE DA PROCURADORIA

APROVO o Termo de Referência de acordo com a sua justificativa e, ato contínuo, AUTORIZOo processo licitatório.

_____

DOUGLAS ALEXANDRE SENA LIMA

DIRETOR-SECRETÁRIO

AUTORIDADE COMPETENTE

Anexo I

MODELO DE PROPOSTA DE PREÇO

Ao
Conselho Regional dos Representantes Comerciais no Estado de Pernambuco –
Core-PE. UASG:926665 –PREGÃO ELETRÔNICO nº XX/2023

1. **Identificação da empresa:**

Razão Social:		
Endereço Completo:		
CNPJ n.º:		
Inscrição Estadual n.º:		Inscrição Municipal nº:
Fone: (**) ****-****.	e-mail:	
Banco:	Agência:	Conta com digito:

2. **Identificação do Proprietário/Representante Legal:**

Nome:		
Endereço Completo:		
CPF n.º: ***.***.***-**	RG nº: **.***.***-**	Órgão Emissor/UF:
Contato: (**) ****-*****	e-mail:	

3. Proposta de preços/lances apresentado no sistema:

ITEM	DESCRIÇÃO	UND DE MEDIDA	MARCA	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	GRUPO 01: CADEIRAS e ESTOFADOS					
01	**CADEIRA DE APROXIMAÇÃO, FIXA ESPALDAR EM TELA** Encosto de espaldar médio, com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, revestido em tela, e apoio lombar móvel ajustável conforme usuário, na parte posterior do encosto. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura, densidade D55, indeformável, ignífuga, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno injetado de alta resistência a impactos e abrasão com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,65 mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2" x 1/8" x 120 mm. Travamento posterior através de	UND	XXX	27	R$	R$

	tubo de aço SAE 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta, branca, grafite ou acabamento cromado. Sapatas injetadas em polipropileno Podendo variar as medidas em +/- 5%. DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura total do encosto: 576mm; largura do encosto: 470mm; largura do assento: 470mm; altura do chão até o assento: 510mm; altura do chão até o encosto: 930mm. Exigir a apresentação das seguintes documentações: 5 anos de garantia. Exigir a apresentação da certificação ABNT NBR 13962:2018 – cadeiras; Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro					

	Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um					

	mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002 ABNT NBR ISO 14024:2004 Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance: • A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5. • A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203 • Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC. • Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015.					

	• Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de					

	espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja					

	perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. • Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
02	**CADEIRA GIRATÓRIA PLACA, ESPALDAR MÉDIO EM TELA COM BRAÇOS** Encosto de espaldar médio, com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, 100% reciclável, revestido em tela, e apoio lombar móvel ajustável conforme usuário, na parte posterior do encosto. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura, densidade D55, indeformável, ignífuga, e concha interna de	UND	XXX	32	R$	R$

	compensado multilaminado de 13 mm de espessura com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno injetado de alta resistência a impactos e abrasão com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. Mecanismo de regulagem da altura do assento, com alavanca de acionamento em barra de aço redonda de 8 mm de diâmetro e manípulo de empunhadura injetado em polipropileno. Conjunto fixado ao assento através de porca de garra estampada em aço carbono galvanizado e parafuso M6, com placa base em aço SAE 1020 com 3 mm de espessura e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26′ na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26′) na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de					

	alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes. Resistência a esforços de pressão de até 300 N. Base giratória injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes a 72° e raio de 325 mm, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência as cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070. Rodízios de duplo giro, banda de rodagem 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 50 mm, composta em Nylon. Eixo central usinado em aço BTC 1003/1005 e haste estampada em aço BTC 1003/1005 (zincado branco), fixados a base através de anel de pressão Ø 11,4 mm produzido em aço ABNT 1050 (zincado branco). Braço tipo "t" regulagem 2d Apoia braço em formato de "T" com sistema de regulagem de altura deslizante através de botão lateral					

	com 7 posições, com corpo e apoia braço injetados, e com alma de aço 4,75mm Podendo variar as medidas em +/- 5%. DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura total do encosto: 576mm; largura do encosto: 470mm; largura do assento: 470mm; altura do chão até o assento: 490 a 600mm; altura do chão até o encosto: 900mm a 1010mm. Exigir a apresentação das seguintes documentações: 5 anos de garantia. Exigir a apresentação da certificação ABNT NBR 13962:2018 – cadeiras; Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos					

	Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002					

	ABNT NBR ISO 14024:2004 Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance: • A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5. • A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203 • Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC. • Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - Conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. -					

	Conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de					

	15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007.					

	• Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
03	**LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS** ENCOSTOS de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior). ASSENTOS com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55	UND	XXX	02	R$	R$

	mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. SUPORTE DE UNIÃO DO ASSENTO AO ENCOSTO em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 50 x 2,0 mm (ou material de qualidade superior), com tratamento anticorrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 80 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior), e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 20 x 50 x 1,06 mm (ou material de qualidade superior), com chapa protetora de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 1/8" de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 20 x 50 mm (ou material de qualidade superior). Fixação dos estofados à longarina					

	através de chapa de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 3 mm de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo40 x 50 mm (ou material de qualidade superior). APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior). **Características específicas:** Dimensões: Altura Total: 912mm Altura do encosto: 436mm Altura piso ao assento: 495mm Largura Total: 1700mm **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. ApresentarCertificação da ABNT NBR 16031:2012; Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os					

	móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de					

	verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002 ABNT NBR ISO 14024:2004 Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance: • A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5. • A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203 • Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC. • Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o					

	valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média					

	a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume)					

	para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
04	**LONGARINA 2 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS** ENCOSTOS de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade	UND	XXX	01	R$	R$

	superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior). ASSENTOS com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. SUPORTE DE UNIÃO DO ASSENTO AO ENCOSTO em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta. Estrutura com longarina horizontal em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 50 x 2,0 mm (ou material de qualidade superior), com tratamento anticorrosivo por fosfatização e com pintura epóxi na cor preta, colunas verticais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 40 x 80 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior), e pés de apoio ao piso em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo 20 x 50 x 1,06 mm (ou					

	material de qualidade superior), com chapa protetora de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 1/8" de espessura (ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo 20 x 50 mm (ou material de qualidade superior). Fixação dos estofados à longarina através de chapa de aço SAE 1020 estampada de no mínimo 3 mm de espessura(ou material de qualidade superior), soldada à barra de tubo de no mínimo40 x 50 mm (ou material de qualidade superior). APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior). **Características específicas:** Dimensões: Altura Total: 912mm Altura do encosto: 436mm Altura piso ao assento: 495mm Largura Total: 1130mm **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.					

	ApresentarCertificação da ABNT NBR 16031:2012; Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e					

	ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002 ABNT NBR ISO 14024:2004 Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance: • A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5. • A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1					

	100 407-203 • Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC. • Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média					

	a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de					

	alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
05	**CADEIRA FIXA COM PRANCHA ESCAMOTEÁVEL COM SUPORTE**	UND	XXX	29	R$	R$

	PARA LIVROS Encosto em concha de compensado multilaminado de 8,5 mm de espessura, de alta resistência com espuma laminada em poliuretano de espessura 30 mm, densidade D26 em formato ergonômico, revestimento em tecido sintético de alta resistência à tração, rasgamento, esgarçamento, solidez à luz e não reagente à manchas, capa do encosto injetada em termoplástico de alta resistência a impactos e abrasão, 100% reciclável. Assento em concha de compensado multilaminado de 8,5 mm de espessura, de alta resistência e espuma laminada em poliuretano de espessura 32 mm e densidade D33 de forma côncava na parte superior para acomodar o usuário confortavelmente por mais tempo e com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea. Revestimento em tecido sintético de alta resistência à tração, rasgamento, esgarçamento, solidez à luz e não reagente às manchas. Estrutura metálica em tubo de aço oblongo SAE 1020 16x30x1,5 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização, pintada em pintura epóxi na cor preta. Terminais dos tubos com ponteiras injetadas em polietileno de alta resistência a abrasão. Travessas estruturais fabricadas em tubo de aço ∅					

	3/4"x1, 2 mm com o mesmo acabamento da estrutura. Assento e encosto unidos por meio de duas estruturas equidistantes do centro feitas de tubo de aço oblongo SAE 1020 16x30x1,5mm. Mecanismo escamoteável injetado em nylon com 30% de fibra, composto de um suporte fixo e um suporte móvel, unidos por parafuso M10 com sextavado interno e porca auto travante com incerto de nylon, encaixada no interior da peça móvel. Fixado ao braço da cadeira por meio de dois parafusos Allen M6 cabeça cilíndrica com sextavado interno e porca auto travante com incerto de nylon. Prancheta em aglomerado melamínico de baixa pressão na cor preta com espessura de 18 mm e encabeçamento com perfil em forma de "T" em PEBD na cor preta, de alta resistência a impactos e anatômico. Perfil PEBD dotado de espiga de encaixe no aglomerado para evitar a depredação do produto e garantir a integridade do mesmo por muito mais tempo. Podendo variar as medidas em +/- 5%. SUPORTE PORTA-LIVROS formato de grade com aba para acondicionamento de pastas e livros, com espaçamento máximo de 45 mm entre as aletas, fixado abaixo do assento através de ganchos, confeccionado em aço laminado SAE 1020 de Ø 6,35 de espessura e solda Mig. Tratamento					

	anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta. Ponteira plástica de acabamento nas extremidades da grade que apresentarem risco ao usuário. DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura total do encosto: 0,35m; largura do encosto: 0,48m; largura do assento: 0,49 m; profundidade do assento: 0,48m; altura do chão até o assento: 0,44m; altura do chão até o encosto: 0,84m; profundidade total da cadeira: 0,57m. Exigir a apresentação das seguintes documentações: 5 anos de garantia. Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a					

	Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S)					

	por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002 ABNT NBR ISO 14024:2004 Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance: • A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5. • A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203 • Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC. • Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no					

	ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - Conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - Conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780					

	N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015. • Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando					

	exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. • Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
06	**CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO EM TELA E BRAÇO 4D**	UND	XXX	03	R$	R$

	ENCOSTO de espaldar alto, com estrutura injetada em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro com alta resistência à fadiga e impactos, revestido em tela de alta resistência. APOIO LOMBAR com suporte confeccionado em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro e apoio em espuma injetada de poliuretano (PU), ou material similar, com revestimento em tecido sintético. ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, com densidade mínima 50 Kg/m³,revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno (PP) injetado, ou material similar. MECANISMO de reclinação através de sistema sincronizado com travamento em 4 posições. Sistema de regulagem da pressão da mola auto ajustável através do próprio peso do usuário. Movimento de deslizamento do assento (profundidade do assento) com 53 mm de curso mínimo, integrado ao próprio mecanismo. COLUNA A GÁS confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de					

	amortecimento sem o uso de molas com curso de regulagem mínima de 100 mm. BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais de alta resistência. RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. BRAÇOS 4D confeccionado em ABS+PP com fibra de vidro, ou material similar, com regulagem de altura controlado por botão. Apoio de braço em poliuretano (PU), ou material similar, com ajustes de largura, profundidade e rotação. **Características específicas:** Dimensões: Altura Total: 1000 - 1095mm Altura do encosto: 575mm Largura do encosto: 475mm Altura piso ao assento: 453 - 550mm Largura do assento: 520mm. **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as					

	mesmas especificações técnicas informadas. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos. Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.					
07	**CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO EM COURO NATURAL** SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço	UND	XXX	02	R$	R$

	estrutural 5/16″ x 3 ½″ com tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. ENCOSTO de espaldar alto e apoio de cabeça integrado com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico. ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico. MECANISMO de reclinação excêntrico com sistema sincronizado na relação 2:1 composto por corpo em alumínio injetado, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. Com travamento da reclinação em 5 (cinco) posições e sistema de liberação do mecanismo tipo antipânico. Regulagem da tensão da reclinação, regulagem de altura do assento e alavanca para regulagem e fixação da reclinação do encosto através de manípulos independentes injetados em polipropileno 100% reciclável. COLUNA A GÁS com tubo central em aço SAE 1020 ø 50x1,50mm, encaixe cônico de precisão tipo “cone morse” (ângulo de 1°26’16”) entre as hastes, com acionador pneumático central de regulagem de altura classe 3 (mínimo) segundo DIN 4550. BASE GIRATÓRIA injetada em alumínio ADC-12 com 5 hastes					

	equidistantes raio de 355mm e acabamento polido, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas sobre o assento. RODÍZIO de duplo giro 50mm de diâmetro, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6.6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço. BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto, sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apoia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos. **Características específicas:** Dimensões: Altura Total: 1155 a 1215mm Altura do encosto: 770mm Largura do encosto:510mm Altura piso ao assento: 490 a 550mm Largura do assento: 520mm Profundidade do assento: 500mm **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Exigir apresentação do Laudo					

	ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA. Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto.Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.					

08	**CADEIRA DE APROXIMAÇÃO FIXA, ESPALDAR MÉDIO EM COURO NATURAL** SISTEMA DE ESTOFADO com conchas bi-partida em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, união do encosto com assento através de lâmina de aço estrutural 5/16" x 3 ½" com tratamento anticorrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico. ASSENTO com borda frontal ligeiramente curvada (para não obstruir a circulação sanguínea) com espuma anatômica de poliuretano de no mínimo 45mm de espessura, com densidade mínima D40 e acabamento frontal em couro natural e traseira em couro ecológico. ESTRUTURA metálica de formato trapezoidal tipo balancim, em tubo de aço SAE 1020 Ø 1.1/4" x 2,25 mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento cromado, com sapatas deslizantes injetadas em polietileno. BRAÇOS estruturais fixos interligando assento ao encosto,	UND	XXX	06	R$	R$

	sem regulagem de altura, em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apoia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos. **Características específicas:** Dimensões: Altura Total: 990mm Altura do encosto: 610mm Largura do encosto:510mm Altura piso ao assento: 460mm Largura do assento: 520mm Profundidade do assento: 500mm **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente					

	acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA.);Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto.Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.					
09	**POLTRONA GIRATÓRIA BAIXA COM BRAÇO** Cadeira giratória, base em alumínio, com apoio de braços. Encosto: com espuma de poliuretano laminada de 20 mm de espessura, densidade de D26 e concha interna de compensado multilaminado de 12 mm de espessura. Revestido em tecido. Assento: com espuma de poliuretano laminada de 20 mm de espessura, densidade de D33 e concha interna de compensado multilaminado de 12 mm de espessura. Revestido em tecido. Estrutura: do tipo	UND	XXX	10	R$	R$

	giratória injetada em alumínio com 5 hastes, com acabamento polido. Regulagem de altura através de coluna a gás. Rodízios de duplo giro em Nylon 6.6. Apoio de braços: fixos, com estrutura interna em compensado multilaminado de 12 mm de espessura, revestido com espuma de poliuretano laminada de 20 mm de espessura. Dimensionais: 590 x 540 x 790 mm (LxPxA)					
10	**SOFÁ DE 01 LUGAR** ALMOFADA DO ASSENTO solta revestido em símile couro, de fácil retirada do revestimento através de zíper, composta por uma camada de espuma laminada D26 Soft com 140 mm de espessura mínima. ALMOFADA DO ENCOSTO fixa revestida em símile couro, com uma camada de espuma laminada D23 Soft, com 160 mm de espessura mínima e inclinação de 102° com relação ao assento com uma camada macia de fibra 2TB150. ARMAÇÃO ESTRUTURAL em madeira de eucalipto selecionado e compensado de pinos, com cintas elásticas fixadas com grampos galvanizados. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. PÉS de alumínio anodizado fosco, de formato quadrado de 50 x 50 mm, com altura de 150 mm, sem regulagem de altura. Com pastilhas de feltro para evitar riscos no piso.	UND	XXX	02	R$	R$

	Características específicas: Dimensões: Altura Total: 830mm Largura Total: 780mm Altura piso ao assento: 450mm Profundidade Total: 800mm **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Apresentar certificação da ABNT NBR 15164:2004;Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto.Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.					
11	**CADEIRA OBESO 4 PÉS, FIXA, ESPALDAR BAIXO EM TECIDO, COM BRAÇO**	UND	XXX	02	R$	R$

	Encosto em concha de aglomerado melamínico de baixa pressão de 25 mm de espessura, de alta resistência com espuma laminada em poliuretano de espessura 30 mm, densidade D33 em formato ergonômico, revestimento em tecido sintético de alta resistência à tração, rasgamento, esgarçamento, solidez à luz e não reagente à manchas. Assento em concha de aglomerado melamínico de baixa pressão de 25 mm de espessura, de alta resistência e espuma laminada em poliuretano de espessura 30 mm e densidade D33 em formato ergonômico e com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea. Revestimento em tecido sintético de alta resistência à tração, rasgamento, esgarçamento, solidez à luz e não reagente à manchas. Estrutura metálica em tubo de aço oblongo SAE 1020 16 x 30 x 1,5 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização, pintada em pintura epóxi na cor preta. Terminais dos tubos com ponteiras injetadas em polietileno de alta resistência a abrasão. Travessas estruturais fabricadas em tubo de aço ∅ 3/4" x 1,2 mm com o mesmo acabamento da estrutura. Assento e encosto unidos por meio de duas estruturas equidistantes do centro feitas de tubo de aço oblongo SAE 1020 16 x 30 x 1,5 mm.					

	Podendo variar as medidas em +/- 5%. DIMENSÕES DA CADEIRA: Altura total do encosto: 576mm; largura do encosto: 470mm; largura do assento: 751mm; altura do chão até o assento: 442mm. Exigir a apresentação das seguintes documentações: 5 anos de garantia. Exigir a apresentação da certificação ABNT NBR 13962:2018 ABNT NBR 9050:2020 Versão Corrigida: 2021 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 -					

	Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841,respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do certificado da ISO ABNT NBR ISO 14020:2002 ABNT NBR ISO 14024:2004 Exigir a apresentação de Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as					

	características das comprovando as características das espumas e tecido, constando os seguintes índices de performance: • A solidez da Cor à Fricção (seco e úmido), conforme AATCC 8, seja no mínimo classe 5. • A solidez da Cor à Luza, conforme ISSO 105 B02 em (40h), seja no mínimo Grau superior a 4. Laudo 1 100 407-203 • Relatório onde comprove que a Espuma Poliuretano, seja isento de CFC. • Determinação da Resistência à Tração com tensão de Ruptura de no mínimo 270,0 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento mínimo nominal de 90%. - conforme as Normas ABNT NBR 8515/2016 • Determinação a resistência ao rasgamento - com valor de referência mínima ao rasgamento de 800 N/m - conforme as normas ABNT NBR 8516/2015. • Determinação a densidade da espuma com valor mínima de 55 kg/m3. - conforme as normas ABNT NBR 8537/2015; • Determinação da resiliência da espuma com valor de mínimo de					

	Resiliência de 50% - conforme as normas ABNT NBR 8619/2015 • Determinação da deformação permanente à compressão – com Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 9,5% - conforme as Normas 8797/2017. • Força de Indentação média a 25% entre 230 e 280 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 40%: no mínimo de 350 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Força de Indentação média a 65%: no mínimo de 780 N – método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fator conforto mínimo derivado das forças de indentação de 25%, 40% e 65% maior do que 3,0 - método utilizado ABNT NBR 9176:2016. • Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura máxima de 2,5%, e perda de força de indentação máxima de 15% em todas as faixas de forças para indentação aplicadas (25%, 40% e 65%), conforme ABNT NBR 9177/2015.					

	• Teor de Cinzas de, no máximo, 0,10%, conforme ABNT NBR 14961/2016. • Gramatura média de, no mínimo, 270, conforme ABNT NBR 10591:2008 - para o tecido 100% poliéster. • Força da tensão para ruptura mínima de 150 daN (trama e urdume) e percentual mínimo de alongamento de 26%, conforme ABNT NBR 11912:2001 para o tecido o tecido 100% poliéster. • Esgarçamento na costura no máximo de 4,6 mm em ambos os sentidos do tecido (trama e urdume) para a costura quando exposta ao ensaio de esgarçamento em costura padrão conforme ABNT NBR 9925:2009; • Resistência à abrasão – utilizando o método Martindale, onde o resultado seja o não rompimento de fios, sem mudança de cor e aparência e que não haja perde de massa em 10.000 ciclos – conforme Norma ASTM D 4966/2007. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e					

	fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UND DE MEDIDA**	**MARCA**	**QUANT.**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
GRUPO 02: MOBILIÁRIO						
01	Tampo de mesa reunião redondo, confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com encabeçamento da borda em 50 mm engrossurado apenas na região de 245 mm, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação. Pé tipo disco, com travessa de base do tampo com fixação em 8 pontos equidistantes a 72,5 mm entre si, em formato de "X" confeccionado em alumínio fundido com espessura de 11 mm; fixação à coluna central através de uma haste com rosca total M10 x 600 mm, sendo fixada na parte inferior do disco através de duas porcas M10 e duas arruelas Ø23,5 x	UND	XXX	01	R$	R$

	Ø 10,2 x 1,9 mm de espessura; coluna central de Ø 63 mm com espessura de 1,5mm e altura de 545 mm; acabamento em pintura epóxi na cor preta; base em formato de disco com Ø650 mm. Fixado ao tampo através de parafusos para madeira. TORRE AUTOMATICA 2 USB E 1 TOMADA PAD ABNT - Composição: 1 Tomada elétrica + 2 USB Charger; Tomada: 3 pinos ABNT 10A; USB: Saída 5V DC – 2,1A Entrada 100/240 V AC - Abertura: Automática acionada por toque; - Material: Corpo injetado em ABS; - Cabo de alimentação: Plugue macho 3 pinos ABNT e comprimento de 1500mm; - Recorte no tampo: Ø65mm; - Dimensões externas: Ø76 x 210mm de altura; **Características específicas:** Dimensões: 1200 x 1200 x750mm(L x P x H) **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas					

	impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Mesas; Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas.					

	Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO					

	4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
02	**ESTAÇÃO DE TRABALHO** Tampo de mesa reta com acabamentos: Wengue em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com espessura de 25mm, fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo e acabamento em verniz de PU com 5 camadas de aplicação; Teka natural com espessura de 30mm com tratamento térmico, escurecendo e uniformizando a sua coloração, resultando na estabilidade dimensional e resistência à umidade. Fabricado com cola específica para madeira,	UND	XXX	01	R$	R$

	totalmente atóxica com alta resistência a água e vapor, está em conformidade com a norma DIN EN 204. Possui aplicação de 6 camadas de acabamento: uma de isolante, quatro de poliéster e uma de verniz, também possui tratamento antimicrobiano; Calhas de eletrificação horizontal sob o tampo, e vertical com tampa na parte interna do pé painel, confeccionadas em chapa de aço SAE 1020, estruturada longitudinalmente através de dobras, e tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Pé tipo painel confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta, com espessura de 54 mm, com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão, sob-tampo possui fita decorativa similar ao perfil de alumínio. Sapatas niveladoras do piso injetadas em polipropileno com rosca M6. União entre tampo e pés estruturados por suporte metálico, com tratamento superficial por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, fixados por parafusos métricos M6. Painel frontal em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta, com					

	espessura de 25 mm e com fita de borda em material termoplástico de mesmo padrão. Armário baixo para CPU e periféricos, com nichos abertos e uma porta de correr, com fita de borda decorativo 18 mm de similar ao perfil de alumínio. Tampo do armário, confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, laminado com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 25 mm, com fita de borda reta, em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação, com fita de borda decorativo 18 mm de largura com acabamento alumínio. Prateleiras, divisores dos nichos, fundo e base com espessura de 18 mm, laterais de 25 mm, confeccionadas em MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta. Porta de correr de 18 mm, confeccionadas em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído. Porta de correr com sistema de deslizamento suave através de roldanas de poliacetal e trilhos de nylon. Armário baixo com duas portas com dobradiças, com					

	divisões internas e uma prateleira, e três gavetas, sendo uma para pastas suspensas. Tampo do armário, confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, com padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 25 mm, com fita de borda reta, em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação, e fita de borda decorativo 18 mm de largura com acabamento alumínio. Prateleiras, fundo e base com espessura de 18 mm, laterais de 25 mm, confeccionadas em MDP, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com revestimento melamínico na cor preta. Portas de 18 mm confeccionadas em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, padrão tingimento na cor wengué, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação ou preta. Dobradiças tipo caneco, confeccionada em aço de alta					

	resistência, sem mola, regulagem horizontal livre, ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105º para portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, acabamento niquelado, e sistema de abertura por toque, sistema "Tip On", dispensando o uso de puxadores. Frente das gavetas confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP laminado, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em lâmina natural de madeira em ambas as faces, padrão tingimento na cor wengué, com espessura de 18 mm, com fita de borda em lâmina natural de mesmo padrão do tampo, e acabamento em verniz de poliuretano com 5 camadas de aplicação ou preta, laterais e fundo das gavetas em MDP melamínico, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura, e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de aço resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para					

	adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Corrediças das gavetas confeccionadas em aço laminado SAE 1020 e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todo o espaço interno das gavetas. Fixadas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em aço 1020 com acabamento fosco, fixado na madeira através de encaixe e parafuso. Gavetas com sistema de abertura por toque, sistema "Tip On", que dispensa o uso de puxadores. Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos					

	Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich					

	conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
03	**GAVETEIRO PEDESTAL – 2 GAVETAS E 1 GAVETÃO** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP)	UND	XXX	02	R$	R$

	em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos. TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. TRAVAMENTO DA GAVETA através de haste de alumínio com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE					

	1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetalauto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. BASE em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix. Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. **Características específicas:**					

	Dimensões:400x600x730mm(L x P x H) **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o					

	comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 -					

	Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
04	GAVETEIRO – 2 GAVETAS E 1	UND	XXX	17	R$	R$

	GAVETÃO CORPO em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura e fundo em no mínimo 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura aproximada 0,45 mm com alta resistência a impactos. TAMPO no mesmo material, com no mínimo 25 mm de espessura, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) de espessura no mínimo 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo em aproximadamente 15 mm, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de aproximadamente 0,45 mm no corpo e mínimo de 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de aproximadamente 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. TRAVAMENTO DA GAVETA através de haste de alumínio com					

	acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa em polietileno injetado (ou material similar) e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas menores fabricadas em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetalauto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. BASE em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. A união dos componentes do corpo dos gaveteiros é feita por tambores e parafusos minifix. Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante					

	antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. **Características específicas:** **Dimensões:**400x 500x 630mm(L x P x H) **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos					

	requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 -					

	Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de					

	Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
05	**ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS1200X500X730MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco	UND	XXX	01	R$	R$

	(ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar. PRATELEIRASduasem madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm. BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno					

	ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. **Características específicas**: **Dimensões**: 1200 x 500 x 730mm (L x P x H) **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT					

	NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente,					

	cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de					

	garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
06	**ARMÁRIO BAIXO 06 PORTAS 2400X500X730MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces	UND	XXX	03	R$	R$

	superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar. PRATELEIRASduasem madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de					

	mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm. BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. **Características específicas**: **Dimensões**: 2400 x 500 x 730mm (L x P x H) **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo					

	Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de					

	exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento					

	(NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
07	**ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS 800x500x730MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta	UND	XXX	07	R$	R$

	produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar. PRATELEIRASduasem madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e					

	inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm. BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. **Características específicas**: **Dimensões**: 800X500X730MM (L x P x H) **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja					

	produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA					

	Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto					

	ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
08	**ARMÁRIO BAIXO AUXILIAR COM NICHO +2 GAVETAS + 1 GAVETÃO** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC	UND	XXX	01	R$	R$

	ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTA de correr em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos GAVETAS com frente em madeira prensada MDP ou MDF, com frente de no mínimo 18 mm de espessura, laterais e fundo de no mínimo 15mm.Para frente da gaveta, encabeçada com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de 0,45mm no corpo e 1mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. SISTEMA DE TRAVAMENTO das gavetas através de haste de					

	alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável. Corrediças das gavetas fabricada em aço laminado SAE 1020, com suporte de carga de 25kg, com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, com trilhos fixados ao corpo da gaveta através de encaixe vertical estampado e ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça telescópica em aço SAE 1020, com suporte de carga de 35kg para a gaveta de pastas suspensas. Suporte para pastas suspensas encaixado dentro da gaveta maior, fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura eletrostática na cor preta. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno					

	ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. **Características específicas**: **Dimensões**: 1000 x 500 x 630mm (L x P x H) **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Exigir apresentação do Laudo					

	ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO					

	4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação,					

	assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
09	**ARMÁRIO ALTO DUAS PORTAS 800X500X2100 MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa	UND	XXX	02	R$	R$

	pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar. Prateleiras três móveis e uma estrutural fixa, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Regulagem					

	de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, equidistantes 96 mm entre si. BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. Características específicas: Dimensões: 800 x 500 x 2100mm (L x P x H) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis.					

	Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no					

	mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:					

	Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
10	**MESA DE REUNIÃO RETANGULAR MED. 4000X1200X740MM** TAMPO produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminadomelamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. ESTRUTURA METÁLICA lateral composta por três tubos	UND	XXX	01	R$	R$

	retangulares SAE 1010/1020 com no mínimo 50x50x2mm de espessura, com suporte para barra em formato "U" em chapa de aço SAE 1010/1020 com no mínimo 2,25mm de espessura e cantoneira de largura mínima 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura mínima. Peças unidas através de solda. Ponteiras na extremidade do tubo de contato direto com o piso, em material termoplástico (ou material similar) com sapata para nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno (ou material similar). BARRAS de união das estruturas metálicas em formato retangular em aço tubular SAE 1020 com no mínimo 30x50x1,06mm de seção. Unidas às estruturas laterais através de parafusos e porcas M6. ACABAMENTO:todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi pó com polimerização em estufa. CAIXA DE ELETRIFICAÇÃO para acesso a pontos de energia, telefonia, lógica, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm					

	para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios, três blocos para conectores. **Características específicas:** Dimensões: 4000 x 1200 x740 mm (C x L x H). **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco porcento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008					

	Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:					

	Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra					

	eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
11	**ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L PÉ PAINEL MED. 1400 X1400 X730MM** TAMPO em "L" em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de	UND	XXX	10	R$	R$

	parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm. ESTRUTURA para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira 02 PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm. FIXAÇÃO: Os painéis frontaissão fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do					

	melamínico.O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. ACABAMENTO:todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. **Características específicas:** Dimensões:1400x1400x730mm 600mm profundidade. **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por					

	engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento					

	(NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem					

	autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
12	**ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L PÉ PAINEL MED. 1200 X 1400 X 730MM** TAMPO em "L" em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. Guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes. A parte superior texturizada em formato triangular, com opção de três passagens de cabos destacáveis equidistantes 120°. Parte inferior em anel de encaixe com ø76 mm e três organizadores de cabos equidistantes 120°, cada um deles subdivididos em duas passagens de cabos. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard com ø 5 mm.	UND	XXX	02	R$	R$

	ESTRUTURA para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira PAINÉIS FRONTAIS em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, as laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 0,5 mm. FIXAÇÃO: Os painéis frontaissão fixados através tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico.O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.					

	ACABAMENTO:todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões:1200x1400x730mm 600mm profundidade Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente					

	acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro.					

	Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os					

	dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
13	**MESA PLATAFORMA SIMPLES PÉ PAINEL INICIAL 1000X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em	UND	XXX	03	R$	R$

	ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em					

	pintura epóxi. Solução elétrica Características específicas:Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica. Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi.					

	Dimensões: 1000 x 600 x 730mm 600mm profundidade Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do					

	profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de					

	verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					

14	**MESA PLATAFORMA PÉ PAINEL COMPLEMENTAR 1000X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à	UND	XXX	04	R$	R$

	estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. **Características específicas:**Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico					

	com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica. Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Dimensões:1000x 600 x730mm 600mm profundidade **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5%					

	(cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a					

	Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S)					

	por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
15	**MESA PLATAFORMA SIMPLES PÉ PAINEL INICIAL 1200X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as	UND	XXX	07	R$	R$

	normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido					

	com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. **Características específicas:**Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um					

	espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica. Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Dimensões:1200x 600 x730mm 600mm profundidade **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a					

	aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um					

	período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório					

	acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
16	**MESA PLATAFORMA PÉ PAINEL COMPLEMENTAR 1200X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o	UND	XXX	01	R$	R$

	usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de					

	dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. **Características específicas:**Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica. Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105					

	mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Dimensões:1200x 600 x730mm 600mm profundidade **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do					

	trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse					

	laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e					

	fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
17	**MESA PLATAFORMA SIMPLES PÉ PAINEL INICIAL 1400X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e	UND	XXX	05	R$	R$

	revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui					

	tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. **Características específicas:**Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica. Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e					

	acabamento em pintura epóxi. Dimensões:1400x600 x730mm 600mm profundidade **Condições Adicionais:** Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos					

	comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas.					

	Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					

18	**MESA PLATAFORMA PÉ PAINEL COMPLEMENTAR 1400X600x730mm** Tampo de mesa reto para sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966 Estrutura para estações de trabalho com tampos simples, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do pé painel e raio ergonômico	UND	XXX	02	R$	R$

	de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 2 mm na cor do melamínico. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Subida de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. **Características específicas:**Espelho elétrico encaixado em suporte metálico, fixado na calha horizontal da mesa. Espelho elétrica injetado					

	em material plástico, com 3 tomadas de 10A com cabo elétrico com comprimento variável, compatível com o tamanho dos tampos, com conexão 2P + T, sendo que as tomadas devem conter a ligação elétrica protegida. Espelho apresenta 3 encaixes para Keystone sem colar de acabamento. Na parte inferior do espelho elétrico há uma entrada elétrica que permite a ligação de um espelho elétrico ao outro, padrão ABNT, permitindo assim a ligação em série dos espelhos conectando até 4 estações em uma tomada elétrica. Colar de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 263 x 120 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em PS com abertura tipo basculante de 10mm para passagem de cabos. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Dimensões:1400x 600 x730mm 600mm profundidade **Condições Adicionais:**					

	Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e					

	Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de					

	exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
19	**MESA DE CENTRO PEQUENA** Mesas de centro e de apoio lateral com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta.	UND	XXX	01	R$	R$

	Medindo: Diâmetro: 80cm. Altura: 30 cm. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.					
20	**MESA DE CENTRO PEQUENA** Mesas de centro e de apoio lateral com tampo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com espessura de 16 x 30 x 1,5 mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta. Medindo: Diâmetro: 60cm. Altura: 25 cm. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.	UND	XXX	01	R$	R$

21	**MESA PARA NOTEBOOK** Tampo em madeira aglomerada de 18 mm com resina fenólica e partículas de granulométrica fina, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno e superfície visível lisa, com espessura de 1,0 mm acompanhando mesma cor da madeira. Estrutura pé tubular giratório confeccionado em alumínio e encaixado na base quadrada confeccionada em alumínio extrusado. Todas as peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.	UND	XXX	02	R$	R$
22	**DIVISOR MESA 610X270** Divisor com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de	UND	XXX	01	R$	R$

	granulometria fina com espessura de 9 mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno texturizada, com espessura de 1,0 mm na mesma cor do melamínico.					
23	**DIVISOR MESA 1200X270** Divisor com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina com espessura de 9 mm e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno texturizada, com espessura de 1,0 mm na mesma cor do melamínico.	UND	XXX	03	R$	R$
24	**PAINEL BIOMBO MELAMINICO 800X1300X50MM** Painéis cegos (fechados) com espessura de 50 mm confeccionados em aglomerado beneficiado na parte interna (quadro) e painel fixo, prensado de fibra de alta densidade, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com acabamento em pintura unicolor na cor cinza. Estrutura em tubo de aço SAE 1020 20x50x1,06 mm de espessura, com acabamento em pintura epóxi e tratamento	UND	XXX	06	R$	R$

	anticorrosivo, com calhas internas para passagem de fiação no rodapé, com opção para lógica e elétrica, e pré-furação para tomadas em tampas removíveis confeccionadas em chapa de aço SAE 1020 com 1,06mm de espessura, sapatas niveladoras do piso reguláveis e ponteiras de acabamento injetadas em polietileno na cor da estrutura. Estrutura metálica de formato triangular em chapa de aço SAE 1020 400x250 mm com espessura de 2 mm, com tratamento anticorrosivo e anti-ferruginoso por fosfatização e pintada em pintura epóxi, de alta resistência a abrasão e impactos, com secagem em estufa, fixada ao tampo e divisória através de parafusos auto-atarraxantes. Sapata para painel auto portante da Linha Division, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 de 6,35 mm de espessura, com rosca central para fixação através de parafuso métrico, e com tratamento anticorrosivo por fosfatização, pintado em pintura epóxi. Apresentar certificação da ABNT NBR 13964:2003 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos					

	requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 -					

	Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de					

	Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
25	**MESA GERENCIAL COM ARMÁRIO AUXILIAR** Tampo reto para gerencial, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. Estrutura para estação de trabalho gerencial composta por travessa superior, de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 20 x 50 x 1,06 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem.	UND	XXX	04	R$	R$

	Estrutura lateral composta por pés em madeira maciça de Jequitibá, inclinado em 10° e usinado em formato cônico com dimensional superior de 50x50mm e inferior de 30x30mm, com acabamento em verniz sem brilho. Estrutura metálica composta por três tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50x50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de "U", peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sapatas reguláveis, com Ø60mm injetada em termoplástico, com rosca M8 fixado ao pé de madeira através de bucha americana. Pé de madeira fixado a estrutura através de parafuso métrico M6 e bucha americana. Barras de união para estruturas de mesa gerencial de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e armário baixo central. Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com					

	espessura de 18 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 1,0 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço do tipo auto brocante. Armário baixo central para estação coordenador sem porta e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial, com nichos para acomodação de cpu e periféricos, e corpo em mdp. Corpo do armário, prateleiras e divisões em madeira mdp, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Prateleiras e divisões recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetado em zamak, e tampa injetada em material termoplástico. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca m6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e					

	abrasão. Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 268x136x152 mm (CxLxA), com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 258 x 118 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado com espaço de 10 mm quando fechada, para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante simples, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura eletroestática em pó. Corpo injetado em ABS, fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três vias com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de energia, cinco blocos para conectores padrão Keystone. Possui duas tampas de proteção inferior para as conexões injetadas em ABS, sendo uma para a parte elétrica e outra para a parte lógica, dados e voz, ambas fixadas ao corpo da caixa através de encaixes, possuindo pré-recortes para remoção conforme necessidade para passagem de cabos. Armário baixo para estação gerencial com 1 porta e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial e sem divisão central, corpo em mdp corpo do armário em madeira mdp,					

	de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Portas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos. Regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e					

	para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21 mm. Apresenta cobertura de acabamento encaixada para corpo e caneco, evitando o acúmulo de poeira e garantindo maior vida útil aos componentes. Fixação ao móvel através de parafusos para madeira. Sistema de travamento das portas com fechadura frontal e chave com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de puxadores embutidos injetados em abs de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca m6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão. Gaveteiro fixo com sapatas, de 3 gavetas, sendo 1 para pastas suspensas, com corpo em mdp. Corpo do gaveteiro em madeira mdp, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, nas cores cinza matrix, branco ou preto, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível					

	texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos. Conjunto gaveta em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado sae 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e					

	acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado sae 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas. Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço sae 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Porta-acessórios para gavetas de arquivamento, termo-moldado em material termoplástico de alta resistência a impactos e abrasão, na cor preta. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca m6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão. Tampo reto para inteiriço para armário central, gaveteiro e armário de 1 porta, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, e					

	revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. Tampo Medindo: Comprimento: 180cm. Profundidade: 80cm. Altura: 73cm. Armário Medindo: Comprimento: 180cm. Profundidade: 50cm. Altura: 68cm. Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um					

	produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e					

	empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja:Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ;Empolamento (NBR5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015					

	Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
26	**PRATELEIRAS** Em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixadas com mão francesa para mesas em aço SAE 1010/20 com 1,9 mm de espessura. Acabamento em pintura epóxi e tratamento superficial anticorrosivo, fixada aos	M²	XXX	12,95m²	R$	R$

	pés ZEN-01 D/E por meio de parafusos métricos M6 e fixada ao tampo através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard.					
27	**ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS 1400X500X730MM** CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco	UND	XXX	04	R$	R$

	(ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105º para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar. PRATELEIRAS duas em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm. BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno					

	ou similar. Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210ºC. Características específicas: Dimensões: 1400 x 500 x 730mm (L x P x H) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT					

	NBR 13961:2010 Exigir apresentação do Laudo ergonômico, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, devidamente acreditado, atestando que os móveis ofertados atendem aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, devidamente acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional, juntamente com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA. Exigir apresentação do Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, juntamente com a Certidão Negativa de Débitos, ambos emitidos pelo IBAMA Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente,					

	cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Exigir a apresentação do laudo de exposição ao ensaio de Kesternich conforme norma NBR 8096 (2,0S) por um período mínimo de 900 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir a apresentação do Certificado da ISO 9001:2015 Exigir a apresentação do certificado da ISO 14001:2015 Será exigido, ainda, Declaração de					

	garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando que possui loja ou oficina (informar todos os dados) instalada na zona urbana ou metropolitana da cidade de Recife/PE, que prestará assistência técnica e atenderá os chamados no prazo máximo de 72 (setenta e duas) horas, durante o período de garantia e entrega dos produtos.					
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UND DE MEDIDA**	**MARCA**	**QUANT.**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
GRUPO 03: DIVISÓRIAS ACÚSTICAS						
01	**DIVISÓRIA VIDRO DUPLO COM PERSIANA** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U"	M²	XXX	4,5m²	R$	R$

	com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o					

	desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Modulo de fechamento painel vidro duplo formado por requadros de alumínio com moldura externa aparente de 32mm em alumínio anodizado com vidro de segurança de 6mm de espessura encaixilhado. Modulação padrão de 1000mm					

	de largura por 2700mm de altura. Vidro duplo, laminado, espessura 6 mm incolor, encaixilhado por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Vidro envolto por perfil plástico de PVC para melhorar a absorção acústica. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida que permitam fixação firme e alinhamento superior continuo dos painéis. O conjunto não deve possuir parafusos aparentes na formação do quadro de vidro. Entre os módulos deve existir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação horizontal. Internamente micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura composta por lâminas de alumínio com espessura de 0,21mm com pintura epóxi pó, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido. O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de					

	comprovação de liga em nome do fabricante.					
02	**DIVISÓRIA MISTA VIDRO DUPLO COM PERSIANA** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos	M²	XXX	7,00m²	R$	R$

	médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas					

	flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Módulos de fechamento composto pela combinação dos padrões "modulo de fechamento de painel cego e pelo modulo de fechamento painel vidro duplo. Modulo de fechamento de painel cego do piso até a altura de 900mm formado por 2 (duas) placas de MDP, uma na parte frontal da divisória e uma placa na parte posterior da divisória. Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a					

	impermeabilidade, de espessura 18 mm para melhor rigidez estrutural, modulação padrão de 1000mm de largura por 900 de altura, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida, que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis e que permitam saque e remoção dos painéis sem danos às mesmas, possibilitando remontagens posteriores sem a substituição das presilhas. Manta: necessariamente produzidas em Lã de Pet não resinado, antimofo, atóxicas e eco sustentáveis com densidade 10 kg/m³, espessura 50 mm. Modulo de fechamento painel vidro duplo iniciando a altura de 900mm até o fechamento do pé direito formado por requadros de alumínio com moldura externa aparente de 32mm em alumínio anodizado com vidro de segurança de 6mm de espessura encaixilhado. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura final.					

	Vidro duplo, temperado, espessura 6 mm incolor, encaixilhado por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Vidro envolto por perfil plástico de PVC para melhorar a absorção acústica. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis. O conjunto não deve possuir parafusos aparentes na formação do quadro de vidro. Entre os módulos deve existir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação horizontal. Internamente micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura composta por lâminas de alumínio com espessura de 0,21mm com pintura epóxi pó, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido. O produto deve ser certificado					

	pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.					
03	**DIVISÓRIA MISTA COM VIDRO SIMPLES** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e	M²	XXX	13,50m²	R$	R$

	compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil					

	de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Módulos de fechamento composto pela combinação dos padrões "modulo de fechamento de painel cego e pelo modulo de fechamento painel vidro duplo. Modulo de fechamento de painel cego do piso até a altura de 900mm formado por 2 (duas) placas de MDP, uma na parte frontal da divisória e uma placa na parte posterior da divisória. Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com					

	alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 18 mm para melhor rigidez estrutural, modulação padrão de 1000mm de largura por 900 de altura, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida, que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis e que permitam saque e remoção dos painéis sem danos às mesmas, possibilitando remontagens posteriores sem a substituição das presilhas. Manta: necessariamente produzidas em Lã de Pet não resinado, antimofo, atóxicas e eco sustentáveis com densidade 10 kg/m³, espessura 50 mm. Modulo de fechamento painel vidro duplo iniciando a altura de 900mm até o fechamento do pé direito formado por requadros de alumínio com moldura externa aparente de 32mm em alumínio anodizado com vidro de segurança de 6mm de espessura encaixilhado. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de					

	altura final. Vidro simples, temperado, espessura 6 mm incolor, encaixilhado por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Vidro envolto por perfil plástico de PVC para melhorar a absorção acústica. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados preferencialmente em poliamida que permitam fixação firme e alinhamento superior contínuo dos painéis. O conjunto não deve possuir parafusos aparentes na formação do quadro de vidro. Entre os módulos deve existir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação horizontal. O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.					
04	**DIVISÓRIA VIDRO ÚNICO JUNTA SECA**	M²	XXX	77,50m²	R$	R$

	Divisória piso teto, modular com espessura de 50mm, podendo variar em 5%, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. Estruturas internas e externas extrusadas integralmente em alumínio liga 6063-T6 e elementos de absorção acústica e vibração em sua seção com acabamento anodizado. Perfil superior com formato em "U" com seção mínima de 50 mm de altura x 38 mm de largura, com vidro encaixilhando internamente e folga de ajuste de altura. Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado com encaixe no perfil para travamento e isolamento do vidro. Transição entre perfil de parede e superior com cantoneira de aço e fixação por parafuso auto brocante. Perfil inferior em duas partes encaixados por click, sendo um fixado no piso com formato em "L" com seção mínima de 50 mm de altura x 25 mm, e outro de fechamento conformando uma peça com formato em "U" com seção mínima de 50 mm de altura x 15mm de largura, onde ocorre o encaixe do vidro. Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado encaixado no perfil de alumínio para travamento do vidro. O sistema deve possuir suporte de segurança do vidro confeccionado preferencialmente em aço, fixado no perfil piso (para que o vidro não fique solto) com parafuso auto brocante. Fixação no piso feita com parafusos, buchas, fita dupla face de poliuretano e silicone acético incolor. Perfil de guarnição dos vidros em PVC co-extrusado é encaixado no caixilho para travamento do vidro. Possui cantoneiras de aço encaixadas para ocorrer a união/fixação nos perfis teto e inferior. A fixação deste perfil na parede é feita com parafusos e buchas. Face de fechamento em vidro simples de segurança com espessura					

	mínima de 10 mm incolor. Vidro nivelado por calços plásticos ou similar com dupla função impedindo também o contato direto do vidro com a estrutura de alumínio. Juntas entre vidros com perfil de policarbonato junta seca que faz a união/vedação no vidro do módulo anterior e posterior, também em transições em "L" e "T". O produto deve ser certificado pela ABNT NBR 15141/2008 em nome da empresa e laudos de comprovação de liga em nome do fabricante.					
05	**DIVISÓRIA - PORTA SIMPLES DE GIRO COM VIDRO DUPLO E PERSIANA** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para	UND	XXX	01UND	R$	R$

	absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador					

	de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cantoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de					

	zincagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente de porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros. Perfil porta com moldura máxima de 120mm aparente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado e espessura de 1,5mm. Perfis fixados em meia esquadria um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem, sem parafusos aparentes. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação. Vidro duplo temperado com espessura 6 mm incolor encaixilhado. O conjunto deve permitir internamente a colocação de micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura, com comando externo acionado por botão e					

	cabeamento embutido. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobradiça confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar e batedor de porta com anel em borracha. O conjunto deve permitir internamente a colocação de micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura composta por lâminas de alumínio com espessura de 0,21mm com pintura epóxi pó, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido.Fechadura Digital com Biometria. Possui 4 opções de abertura: por biometria, senha, cartão (tag) e chave de segurança • até 100 senhas numéricas • até 100 cartões de proximidade • até 100 impressões digitais. Fácil de instalar e configurar, possui maçaneta reversível com leitor de impressão digital, travamento automático, leitor					

	iluminado para ambientes escuros, alimentação de emergência Mini USB e alarmes de violação.					
06	**DIVISÓRIA - PORTA SIMPLES DE GIRO COM VIDRO DUPLO** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por	UND	XXX	05UND	R$	R$

	meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de					

	paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cantoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação					

	padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente de porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros. Perfil porta com moldura máxima de 120mm aparente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado e espessura de 1,5mm. Perfis fixados em meia esquadria um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem, sem parafusos aparentes. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação. Vidro duplo temperado com espessura 6 mm incolor encaixilhado. O conjunto deve permitir internamente a colocação de micro persianas horizontais entre vidros com 16 mm de largura, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobradiça confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de					

	giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar e batedor de porta com anel em borracha. Fechadura Digital com Biometria. Possui 4 opções de abertura: por biometria, senha, cartão (tag) e chave de segurança • até 100 senhas numéricas • até 100 cartões de proximidade • até 100 impressões digitais. Fácil de instalar e configurar, possui maçaneta reversível com leitor de impressão digital, travamento automático, leitor iluminado para ambientes escuros, alimentação de emergência Mini USB e alarmes de violação.					
07	**DIVISÓRIA - PORTA DE CORRER SIMPLES VIDRO ÚNICO** PORTA DE CORRER PERFIL TRILHO PORTA DE CORRER: Estruturas internas e externas extrusadas integralmente em alumínio liga 6063-T6 e elementos de absorção acústica e vibração em sua seção com acabamento anodizado, fixado ao teto com parafuso e buchas. PERFIL TAMPA DO TRILHO	UND	XXX	04 UNI	R$	R$

	PORTA DE CORRER: perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado, fixado por encaixe ao perfil trilho. PERFIL TAPA FRESTA P/ PORTA: em MDP com acabamento na cor Cinza. PERFIL COM ESCOVA E PVC CRISTAL (VERTICAL): perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado com PVC cristal co-extrusado encaixado no perfil de alumínio, onde é fixado por encaixe nas faces de vidros (laterais), e perfil escova, cor cinza, também encaixado no perfil alumínio para deslize da abertura da porta. FOLHA PORTA DE VIDRO: vidro único temperado com espessura 10mm incolor. Fixação do puxador e do suporte dos carros com parafusos. Altura modular estabelecida, porém sempre variável conforme o projeto. KIT FERRAGEM: - Puxador confeccionado em alumínio com acabamento escovado e kit montagem. - Kit carro porta de correr confeccionado em ABS injetado, com rodas em nylon e sistema de amortecimento para abertura e fechamento. - Kit inferior guia porta de correr composto por perfil com formato U confeccionado em nylon, perfil com formato U confeccionado em alumínio e perfil com formato L confeccionado em alumínio, com dimensional total do conjunto de 26mm de largura x 23mm de altura x 39mm de profundidade. - Tampa de acabamento dos trilhos porta de correr confeccionado em alumínio, com dimensional de 10mm de largura x 46mm de altura x 9mm de profundidade. - E demais itens de fixação.					
08	**DIVISÓRIA - PORTA DUPLA DE CORRER VIDRO DUPLO** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm,	UND	XXX	01UNI	R$	R$

	removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U" com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de					

	parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em					

	alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Perfil batente de fechamento em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Fixação à armação feita através de parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem. Modulação padrão de 2000mm de largura por 2700mm de altura para porta dupla. Perfil porta com moldura máxima de 120mm aparente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado e espessura de 1,5mm. Perfis fixados em meia esquadria um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem, sem parafusos aparentes. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação. Vidro duplo temperado com espessura 6 mm incolor encaixilhado.					

	Puxador confeccionado em alumínio com acabamento escovado e kit montagem. kit carro porta de correr confeccionado em alumínio usinado, com rodas em nylon e espaçadores de PVC e sistema de amortecimento, além de demais itens de fixação. Fechadura confeccionada em inox, mecanismo 70 x 85 mm, com trava tipo bico de papagaio, cilindro ZK 60 mm e roseta redonda.					
09	**DIVISÓRIA PORTA SIMPLES DE ABRIR CEGA** Divisória piso teto, modular com espessura total de 85mm, removível e com saque frontal dos painéis de fechamento de forma independente e individualizada. Sistema construtivo reutilizável que permita combinações e flexibilização entre os variados módulos. As estruturas internas e externas devem ser integralmente em alumínio liga 6063-T6 devidamente comprovado por laudo e possuir elementos de absorção acústica em sua seção. Guia de Piso e teto com formato em "U"	UND	XXX	04 UND	R$	R$

	com cavidades para alojamento de elemento esponjoso para auxiliar no sistema acústico do conjunto e função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Semi-montante vertical em perfil de alumínio extrusado com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Montante vertical em perfil em alumínio extrusado com seção mínima de 40 mm de altura x 40 mm de largura, espessura mínima de 1,4mm de parede, alta resistência a impactos e durabilidade à corrosão. Semi montante e montante devem obrigatoriamente possuir elemento acústico aplicado a sua estrutura nas arestas em contato com as placas de fechamento para melhorar o					

	desempenho acústico do conjunto e cavidades internas e rebaixo lateral para encaixe e fixação de clipe com nivelador de alta resistência para estruturação dos painéis Possuir canal contínuo e invariável com medida fixa de 10mm para formação de paginação vertical e/ou horizontal acabado com perfil de PVC rígido com abas flexíveis na cor cinza utilizado para acabamento entre os espaçamentos de união dos painéis com 10mm, melhorando o preenchimento de frestas e resultados acústicos. O acabamento dos perfis deverão ser obrigatoriamente em alumínio anodizado acetinado realizado pelo processo fosco ácido sem deixar estrias, falhas e efeito arco íris que denotem baixa qualidade do material. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 de alta resistência a impactos e acabamento anodizado de alta durabilidade à corrosão. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado nos perfis batentes para fechamento da					

	porta. Os perfis de alumínio são fixados um ao outro através de cantoneiras e parafusos auto atarraxantes com tratamento de zincagem, garantindo máxima estruturação ao conjunto batente. Fixação do conjunto batente à armação feita através de parafusos. Modulação padrão de 1000mm de largura por 2700mm de altura para porta simples. O conjunto batente de porta deve permitir a inversão total do sentido de abertura sem a necessidade de utilização de outras peças possibilitando trocas de sentido para arranjos futuros. Porta Cega: Painéis cegos tamburato com espessura mínima de 40 mm, confeccionados em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos nos quatro lados. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos. Dobradiça confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de					

	giro em Nylon, com dimensões mínimas de 100 mm de largura x 50 mm de altura. Para cada conjunto de porta deve ser considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência La Fonte 515 CRA ou similar. Fechadura Digital com Biometria. Possui 4 opções de abertura: por biometria, senha, cartão (tag) e chave de segurança • até 100 senhas numéricas • até 100 cartões de proximidade • até 100 impressões digitais. Fácil de instalar e configurar, possui maçaneta reversível com leitor de impressão digital, travamento automático, leitor iluminado para ambientes escuros, alimentação de emergência Mini USB e alarmes de violação.					
10	Fechadura Digital com Biometria. Possui 4 opções de abertura: por biometria, senha, cartão (tag) e chave de segurança • até 100 senhas numéricas • até 100 cartões de proximidade • até 100 impressões digitais. Fácil de instalar e configurar, possui maçaneta reversível com leitor de impressão digital, travamento automático, leitor	UND	XXX	03	R$	R$

	iluminado para ambientes escuros, alimentação de emergência Mini USB e alarmes de violação. Alimentação 4 pilhas AA; Dimensões da parte externa 320 x 70 x 40mm e parte interna 330 x 70 x 40mm.					
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**UND DE MEDIDA**	**MARCA**	**QUANT.**	**VALOR UNITÁRIO**	**VALOR TOTAL**
GRUPO 04: MOBILIÁRIOS PLANEJADOS						
01	**ARMÁRIO BASCULANTE** Armário tipo basculante, com 3 portas confeccionado em MDP ou MDF, corpo e laterais com espessura mínima de 15 mm, fundo com espessura de 3 mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Pistão para basculante com braços de sustentação com força inversa. Porta do basculante, confeccionada em MDP com espessura mínima de 15 mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento.	CNJTO	XXX	01	R$	R$

	Puxadores extrusados em alumínio com acabamento em pintura. Dimensões do basculante:2363x388x350 (largura x altura x profundidade). Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Exigir a apresentação das seguintes documentações na hora da apresentação da proposta: Exigir a apresentação de Atestado de Capacitação Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, em nome da empresa licitante, comprovando o fornecimento, pela empresa licitante do material licitado; Exigir a apresentação de Atestado de capacidade Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, que tenha o nome do Responsável técnico da empresa em projetos com o mesmo objeto da licitação, comprovando a responsabilidade técnica do profissional e a responsabilidade da entrega e montagem dos móveis da empresa licitante. O licitante deverá apresentar Assistência Técnica local (no raio de 50 km). Garantia de 5 (cinco) anos. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando possuir oficina própria ou terceirizada					

	(informar todos os dado, como endereço, telefone e nome do representante). Essa declaração deverá estar com firma reconhecida e autenticada. Deverá ser apresentado o Alvará de Funcionamento da empresa que prestará serviço de assistência técnica. Caso o licitante terceirize o serviço, deverá apresentar também, declaração emitida pela empresa prestadora, dirigida ao pregão em epigrafe, dando anuência que irá prestar o serviço de garantia e assistência técnica pelo período de 5 anos, assinada pelo responsável legal da empresa terceirizada que prestará assistência técnica, com firma reconhecida por autenticidade em cartório. O período de garantia contra eventuais defeitos de fabricação e montagem autorizada deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contados a partir da data de recebimento e/ou finalização dos serviços.					
02	**CONJUNTO DE ARMÁRIOS PARA COPA** Armário fixo suspenso com 8 (quatro) portas de giro. Armário suspenso, confeccionados em MDP ou MDF, com tamponamento, com espessura mínima de 15mm, caixaria com	CNJTO	XXX	01	R$	R$

	espessura 15mm e portas com 15 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento, armário com 1(uma) prateleira interna em MDP com 15 mm de espessura, na mesma cor da caixaria do armário. Puxadores tipo aba Sottile natural, medindo 192 mm de largura x 30 mm de altura x 40 mm de profundidade. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Nicho, confeccionado em MDP ou MDF7, com espessura mínima de 15mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Dimensões gerais do armário para copa superior: 2003 e 2030 x700x400m (largura x altura x profundidade). Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Armário fixo suspenso com 2 (quatro) portas de giro. Armário suspenso, confeccionados					

	em MDP ou MDF, com tamponamento, com espessura mínima de 15mm, caixaria com espessura 15mm e portas com 15 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento, armário com 1(uma) prateleira interna em MDP com 15 mm de espessura, na mesma cor da caixaria do armário. Puxadores tipo aba Sottile natural, medindo 192 mm de largura x 30 mm de altura x 40 mm de profundidade. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Nicho, confeccionado em MDP ou MDF7, com espessura mínima de 15mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Dimensões gerais do armário para copa superior: 800X2221X400 (largura x altura x profundidade). Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Armário fixo baixo com 7 portas de					

	giro + 1 gaveteiro com 4 gavetas. Armário baixo, confeccionados em MDP ou MDF, com tamponamento, com espessura mínima de 15mm, caixaria com espessura 15mm e portas com 15 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento, armário com 1(uma) prateleira interna em MDP com 15 mm de espessura, na mesma cor da caixaria do armário. Puxadores extrusados em alumínio com acabamento em pintura. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Dimensões gerais do armário para copa inferior: 2003 e 2030X700X500 (largura x altura x profundidade). Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Exigir a apresentação de Atestado de Capacitação Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, em nome da empresa licitante, comprovando o fornecimento, pela empresa licitante do material licitado; Exigir a apresentação de Atestado de capacidade Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, que tenha o nome do					

	Responsável técnico da empresa em projetos com o mesmo objeto da licitação, comprovando a responsabilidade técnica do profissional e a responsabilidade da entrega e montagem dos móveis da empresa licitante. O licitante deverá apresentar Assistência Técnica local (no raio de 50 km). Garantia de 5 (cinco) anos. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando possuir oficina própria ou terceirizada (informar todos os dado, como endereço, telefone e nome do representante). Essa declaração deverá estar com firma reconhecida e autenticada. Deverá ser apresentado o Alvará de Funcionamento da empresa que prestará serviço de assistência técnica. Caso o licitante terceirize o serviço, deverá apresentar também, declaração emitida pela empresa prestadora, dirigida ao pregão em epigrafe, dando anuência que irá prestar o serviço de garantia e assistência técnica pelo período de 5 anos, assinada pelo responsável legal da empresa terceirizada que prestará assistência técnica, com firma reconhecida por autenticidade em cartório.					

	O período de garantia contra eventuais defeitos de fabricação e montagem autorizada deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contados a partir da data de recebimento e/ou finalização dos serviços.					
03	**CONJUNTO MOVEL TV** Conjunto com 6 portas de giro e nichos confeccionado em MDP ou MDF, corpo e laterais com espessura mínima de 15 mm, fundo com espessura de 3 mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Dimensões totais: 3530x1930x550 Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Puxadores extrusados em alumínio com acabamento em pintura. Fixação do móvel através de parafuso para madeira. Rodapé para armários confeccionado em chapa metálica SAE 1010/20 perfilada tipo "U" 18,5 x 37 mm com 1,2mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa. Dotado de sapatas reguláveis em formato octogonal com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em	CNJTO	XXX	01	R$	R$

	polipropileno copolímero. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com duração de, no mínimo, 2.000 (duas mil) horas. Exigir a apresentação do laudo de exposição à névoa salina neutra conforme norma NBR 8094 por um período mínima de 1.400 horas, seguida da avaliação quanto ao grau de enferrujamento e empolamento (bolhas) conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3 e ABNT NBR 5841, respectivamente, cujo o resultado seja: Enferrujamento (ABNT NBR ISO 4628-3) Ri 0 ; Empolamento (NBR 5841) d 0 / t 0. Sendo esse laudo de um Laboratório acreditado pelo Inmetro. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada , com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) horas. Exigir apresentação do Laudo de verificação NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com duração de, no mínimo, 1.200 (um mil e duzentas) hora. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto cortante para madeira.					

	PAINEL PARA TV RIPADO Painel decorativo ripado, confeccionado em MDP ou MDF com no mínimo 15 mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Fixado através de cola de contato ou parafusos. Dimensões do painel: altura:2122 x1193mm (largura, altura) Profundidade de 0,10cm. Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Exigir a apresentação de Atestado de Capacitação Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, em nome da empresa licitante, comprovando o fornecimento, pela empresa licitante do material licitado; Exigir a apresentação de Atestado de capacidade Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, que tenha o nome do Responsável técnico da empresa em projetos com o mesmo objeto da licitação, comprovando a responsabilidade técnica do profissional e a responsabilidade da entrega e montagem dos móveis da empresa licitante. O licitante deverá apresentar Assistência Técnica local (no raio de					

	50 km). Garantia de 5 (cinco) anos. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando possuir oficina própria ou terceirizada (informar todos os dado, como endereço, telefone e nome do representante). Essa declaração deverá estar com firma reconhecida e autenticada. Deverá ser apresentado o Alvará de Funcionamento da empresa que prestará serviço de assistência técnica. Caso o licitante terceirize o serviço, deverá apresentar também, declaração emitida pela empresa prestadora, dirigida ao pregão em epigrafe, dando anuência que irá prestar o serviço de garantia e assistência técnica pelo período de 5 anos, assinada pelo responsável legal da empresa terceirizada que prestará assistência técnica, com firma reconhecida por autenticidade em cartório. O período de garantia contra eventuais defeitos de fabricação e montagem autorizada deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contados a partir da data de recebimento e/ou finalização dos serviços.					

04	**BALCÃO RECEPÇÃO** Conjunto balcão confeccionado em MDP ou MDF, corpo e laterais com espessura mínima de 15 mm, fundo com espessura de 3 mm, com revestimento melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas e encabeçadas com fita de borda em POLIESTIRENO OU PVC com espessura aproximada de 0,5mm na mesma cor do revestimento. Dimensões: 1992largura x1200 altura x514 profundidade Dimensões trecho menor:1142largura x700 altura 697profundidade Variação de 10% para mais ou para menos nas medidas. Exigir a apresentação de Atestado de Capacitação Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, em nome da empresa licitante, comprovando o fornecimento, pela empresa licitante do material licitado; Exigir a apresentação de Atestado de capacidade Técnica, emitido por empresa de direito público ou privado, que tenha o nome do Responsável técnico da empresa em projetos com o mesmo objeto da licitação, comprovando a responsabilidade técnica do profissional e a responsabilidade da entrega e montagem dos móveis da empresa licitante.	CNJTO	XXX	01	R$	R$

	O licitante deverá apresentar Assistência Técnica local (no raio de 50 km). Garantia de 5 (cinco) anos. Será exigido, ainda, Declaração de garantia de 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação, assistência técnica e montagem autorizada, emitida pelo licitante e fabricante informando possuir oficina própria ou terceirizada (informar todos os dado, como endereço, telefone e nome do representante). Essa declaração deverá estar com firma reconhecida e autenticada. Deverá ser apresentado o Alvará de Funcionamento da empresa que prestará serviço de assistência técnica. Caso o licitante terceirize o serviço, deverá apresentar também, declaração emitida pela empresa prestadora, dirigida ao pregão em epigrafe, dando anuência que irá prestar o serviço de garantia e assistência técnica pelo período de 5 anos, assinada pelo responsável legal da empresa terceirizada que prestará assistência técnica, com firma reconhecida por autenticidade em cartório. O período de garantia contra eventuais defeitos de fabricação e montagem autorizada deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, contados a partir da data de recebimento e/ou finalização dos					

	serviços.					

Observação: essa tabela não é uma nova oportunidade para apresentação da proposta, a proposta apresentada via sistema, a qual a licitante está vinculada, com a sua

DECLARO(AMOS) QUE:

I – A proposta de preços, bem como os lances subsequentes foram registrados, em reais, para a quantidade total de cada item, com validade de 60 (sessenta) dias.

II – Procedi a leitura integral, compreendi e estou de acordo com o TERMO DE REFERÊNCIA.

III - Local de Execução do serviço: os serviços serão executados no endereço indicado no TERMO DE REFERÊNCIA.

IV - Prazo Máximo de Execução: a execução do objeto será feita nos prazos indicados no TERMO DE REFERÊNCIA, contados a partir do recebimento da Nota de Empenho correspondente.

Cidade-UF, ** de ********** de 20XX.

"de preferência assinatura eletrônica"
RAZÃO SOCIAL DA EMPRESA

Nome completo do Responsável pela Empresa

Recomendamos a assinatura eletrônica gratuita disponível no link: https://www.gov.br/pt-br/servicos/assinatura-eletronica

A assinatura eletrônica permite que você assine um documento em meio digital a partir da sua conta gov.br. O documento com a assinatura digital tem a mesma validade de um documento com assinatura física e é regulamentado pelo Decreto Nº 10.543, de 13/11/2020.

ANEXO – II

CONTRATO DE AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO, ASSENTOS, DIVISÓRIAS E PLANEJADOS QUE ENTRE SI CELEBRAM O CONSELHO REGIONAL DOS REPRESENTANTES COMERCIAIS NO ESTADO DO PERNAMBUCO – CORE-PE E ___.

Pelo presente instrumento particular, o **CONSELHO REGIONAL DE REPRESENTANTES COMERCIAIS NO ESTADO DE PERNAMBUCO – Core-PE,** Autarquia Federal, com sede na Av. Conselheiro Rosa e Silva, nº 2.175, Jaqueira, Recife-PE, inscrito no CNPJ sob o nº 09.852.690/0001-81, doravante denominado **CONTRATANTE**, representado pelo seu Diretor-Presidente **Archimedes Cavalcanti Júnior**, brasileiro, casado, portador do Core-PE nº_____, e a empresa _____, com sede na _____, inscrita no CNPJ sob o nº _____, denominada **CONTRATADA**, neste ato representada pelo seu representante legal, _____, CPF nº _____, pactuam o presente contrato em observância às disposições do processo de licitação CL nº 019/2023, do edital do pregão eletrônico nº 02/2023 e seus anexos, da Proposta Final, da Lei nº 14.133 de 01 de abril de 2021, da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, do Decreto 10.024/19 e da Instrução Normativa SEGES/ME nº 73, de 30 de setembro de 2022.

1. CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

1.1. O objeto do presente contrato é a contratação de empresa especializada para aquisição, fornecimento, entrega, montagem e instalação de 4 (quatro) grupos que são eles: Cadeiras e estofados (grupo 01); mobiliários (grupo 02); divisórias acústicas (grupo 03) e mobiliários planejados (grupo 04), para atender as necessidades da sede do Conselho Regional dos Representantes Comerciais no Estado de Pernambuco – Core-PE.

1.2. Este Termo de Contrato vincula-se ao edital identificado no preâmbulo e à proposta vencedora, independentemente de transcrição.

2. CLÁUSULA SEGUNDA – DAS ESPECIFICAÇÕES DO MATERIAL, QUANTITATIVOS E VALOR DO CONTRATO

2.1. A contratação compreende a aquisição de móveis a serem devidamente instalados, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento e conforme especificações técnicas descritas na tabela constante no item 03 do Termo de Referência, anexo do edital identificado no preâmbulo.

2.2. Todos os equipamentos devem ser novos, de primeiro uso.

2.3. O valor total para a aquisição do material é de **R$** ____.

3. CLÁUSULA TERCEIRA - DA GARANTIA

3.1. A **CONTRATADA** deverá fornecer garantia contra defeitos/vícios, impropriedades de fabricação dos produtos de, no mínimo, 5 (cinco) anos, a contar da data de recebimento definitivo do objeto.

3.2. Na hipótese de a **CONTRATADA** oferecer garantia por tempo superior, esta prevalecerá.

3.3. A **CONTRATADA** deverá, obrigatoriamente, entregar o Termo de Garantia no ato de conclusão da entrega do objeto, o qual pode constar também da Nota Fiscal.

4. CLÁUSULA QUARTA – DO PRAZO, LOCAL E CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS E DA ENTREGA DOS MATERIAIS

4.1. O prazo de execução dos serviços/entrega de materiais será de até 25 (vinte e cinco) dias corridos a contar da data do primeiro dia útil, após o envio da Nota de Empenho para a **CONTRATADA**.

4.2. As prorrogações para a entrega dos materiais/serviços só serão aceitas na ocorrência de fato superveniente, devidamente comprovado, que as justifique.

4.3. O prazo para a entrega dos materiais/serviços não será, em hipótese alguma, prorrogado novamente, após a primeira prorrogação, sujeitando-se a **CONTRATADA**, nesta situação, às penalidades previstas em lei por seu descumprimento.

4.4. Na entrega, um servidor designado pela **CONTRATANTE** verificará se os materias/serviços entregues atendem às especificações do Termo de Referência, podendo rejeitar os serviços, no todo ou em parte, que estejam em desacordo com o especificado.

4.5. Em caso de rejeição dos materiais/serviços, o servidor lavrará um Termo de Recusa e Devolução, no qual se consignarão as desconformidades com as especificações, ou o motivo da rejeição, ficando a **CONTRATADA**, com o recebimento do termo, cientificada da obrigação de sanar as irregularidades apontadas, no prazo de 10 (dez) dias úteis, e de que estará, conforme o caso, passível das sanções cabíveis.

4.6. Caso a substituição não ocorra em até 10 (dez) dias úteis, ou caso o novo serviço também seja rejeitado, estará a **CONTRATADA** incorrendo em atraso na entrega, sujeita à aplicação das sanções previstas.

4.7. Os custos da substituição/correção dos itens rejeitados correrão exclusivamente às expensas da **CONTRATADA**.

4.8. O servidor responsável para acompanhar a entrega do objeto/realização do serviço formalizará o seu recebimento em termo próprio.

4.9. Os materiais/serviços deverão ser entregues/executados integralmente, em parcela única, sem nenhum custo adicional, na Av. Conselheiro Rosa e Silva, 2175 – Jaqueira, Recife/PE.

4.10. A execução dos serviços deverá obrigatoriamente ser agendada com a Sra. Patrícia Antonino, via e-mail: arquitetura@core-pe.org.br ou no telefone: (81) 2127-1423, sob pena da impossibilidade da sua execução e posterior recebimento.

4.11. O referido serviço deverá ainda, atender a toda norma de segurança, garantia e qualidade determinadas nas legislações e normas técnicas pertinentes.

5. CLÁUSULA QUINTA – DO CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO E FISCALIZAÇÃO

5.1. Provisoriamente, por empregado a ser designado para esse fim, acompanhado do devido contrato, a partir da entrega, para efeito da verificação da conformidade com as especificações constantes da proposta.

5.2. Definitivamente, após a verificação da conformidade com as especificações constantes da proposta, e sua consequente aceitação, que se dará em até 5 (cinco) dias úteis do recebimento provisório.

5.3. A Administração rejeitará, no todo ou em parte, a entrega dos bens e/ou serviços em desacordo com as especificações técnicas exigidas.

5.4. O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade da prestação dos serviços, das especificações dos serviços entregues e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, devendo ser exercido por um ou mais representantes da **CONTRATANTE**, especialmente designados, na forma do art. 140 da Lei nº 14.133/2021.

5.5. Constatado dolo, fraude ou erro grosseiro, o contratado e o agente público responsável responderão solidariamente pelo dano causado ao erário, sem prejuízo de outras sanções legais cabíveis, conforme disposto no art. 73 da Lei nº 14.133/2021.

6. CLÁUSULA SEXTA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

A **CONTRATANTE** se compromete a:

6.1. Exercer a fiscalização da contratação por intermédio de servidor(es) designado(s), na forma prevista no Art. 140 da Lei nº 14.133/2021.

6.2. Receber, conferir e avaliar o objeto no prazo e condições estabelecidas no Termo de Referência.

6.3. Recusar o material ou serviço que não estiver de acordo com as especificações constantes deste Termo de Referência.

6.4. Solicitar interrupção da entrega de materiais ou prestação de serviço que estejam em desacordo com as especificações e demais exigências previstas no Termo de Referência.

6.5. Comunicar à **CONTRATADA**, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido.
6.6. Proceder aos pagamentos devidos à **CONTRATADA**, nas condições e preços pactuados.
6.7. A **CONTRATANTE** não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela **CONTRATADA** com terceiros, ainda que vinculados à execução do objeto licitado, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da **CONTRATADA**, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

Visando a execução do objeto deste Contrato, a **CONTRATADA** se compromete a:

6.8. Manter-se, durante todo o processo licitatório, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, de acordo com o artigo 62, da Lei nº 14.133/2021 e item 6. CRITÉRIO DE JULGAMENTO E AVALIAÇÃO DAS PROPOSTAS do Termo de Referência.
6.9. Fornecer o material ou serviço ofertado, atendendo rigorosamente suas especificações, prazos e atividades previstas no Termo de Referência.
6.10. Efetuar a troca dos produtos que não atenderem às especificações do objeto, ou que forem rejeitados, sem ônus para a **CONTRATANTE**, no prazo estipulado neste Termo de Referência.
6.11. Assumir todas as responsabilidades resultantes da observância da Legislação e do fornecimento dos itens e prestação de serviços objeto deste Termo de Referência.
6.12. Responsabilizar-se pelo pagamento de todos os custos, despesas e encargos resultantes do fornecimento do objeto deste Termo de Referência, no que couber.
6.13. Atender prontamente quaisquer exigências da **CONTRATADA**, inerentes ao objeto de fornecimento da contratação.
6.14. Responsabilizar-se por todo e qualquer dano causado ao patrimônio do **CONTRATANTE** em razão de negligência, imperícia e imprudência de seus funcionários durante a entrega do material ou a prestação do serviço.

7. CLÁUSULA SÉTIMA – DA VIGÊNCIA CONTRATUAL

7.1. O Contrato vigerá pelo período de 12 (doze) meses, a contar de sua assinatura.
7.2. O Contrato poderá ter sua duração prorrogada por iguais e sucessivos períodos com vistas à obtenção de preços e condições mais vantajosas para a administração, limitada a 60 (sessenta) meses.

8. CLÁUSULA OITAVA – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVA

8.1. A **CONTRATADA** será responsabilizada administrativamente, na forma do artigo 155 da Lei nº 14.133/2021, pelas seguintes infrações a ser aplicadas pela autoridade competente do Core-PE, conforme gravidade do caso, assegurado o direito a ampla defesa, sem prejuízo do ressarcimento dos danos ou prejuízos porventura causados à administração e das cabíveis cominações legais:

I - Dar causa à inexecução parcial do objeto;

II - Dar causa à inexecução parcial do objeto que cause grave dano à Administração, ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;

III - Dar causa à inexecução total do objeto;

IV - Deixar de entregar a documentação exigida para o certame;

V - Não manter a proposta, salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado;

VI - Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

VII - Ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da dispensa de licitação ou da licitação sem motivo justificado;

VIII - Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação ou a execução do objeto;

IX - Fraudar a licitação ou praticar ato fraudulento na execução do objeto;

X - Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza; XI - praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

XII - Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

8.2. Serão aplicadas ao responsável pelas infrações administrativas as seguintes sanções, na forma do artigo 156 da Lei nº 14.133/2021:

I - Advertência;

II - Multa;

III - Impedimento de licitar e contratar;

IV - Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

8.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

I - A Natureza e a gravidade da infração cometida; II - as peculiaridades do caso concreto;

III - As Circunstâncias agravantes ou atenuantes;

IV - Os Danos que dela provierem para a Administração Pública;

V - A Implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

8.4. Para aplicação das sanções, será observado o disposto no § 2º do art. 156 ao art. 163 da Lei nº 14.133/2021.

8.5. Se o motivo ocorrer por comprovado impedimento ou reconhecida força maior, devidamente justificado e aceito pela Administração do Core-PE, a **CONTRATADA** ficará isenta das penalidades mencionadas.

8.6. Da aplicação das penalidades previstas caberá recurso no prazo de 05 (cinco) dias úteis a partir da data da intimação.

8.7. Se a **CONTRATADA** não recolher o valor da multa que porventura lhe for aplicada até a data de vencimento prevista para pagamento, o mesmo será automaticamente descontado da nota fiscal que vier a fazer jus. Em caso de inexistência ou insuficiência de crédito da **CONTRATADA**, o valor devido ou a diferença ainda não paga será objeto de inscrição na Dívida Ativa da União e cobrado com base na Lei nº 6.830/80, sem prejuízo da correção monetária pelo Índice Geral de Preços do Mercado (IGPM), ou outro índice que porventura venha a substituí-lo.

9. CLÁUSULA NONA – DO PAGAMENTO

9.1. As regras acerca de pagamento e demais condições a ele referentes são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo do edital.

10. CLÁUSULA DÉCIMA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

10.1. As despesas decorrentes da contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no orçamento do Core-PE, para o exercício de 2023, previsto na rubrica: 6.2.2.1.1.02.01.03.001 – Móveis e utensílios.

11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DA RESCISÃO

11.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido nas hipóteses previstas no art. 137 da Lei nº 14.133, de 2021, com as consequências indicadas no art. 139 da mesma Lei, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Termo de Referência.

11.2. A inexecução total ou parcial do contrato enseja a sua rescisão, sem prejuízo das penalidades previstas no Termo de Referência.

11.3. O contrato será rescindido pelo **CONTRATANTE,** se verificada a ocorrência de quaisquer das hipóteses elencadas no artigo 137 da Lei n.º 14.133/2021.

11.4. A rescisão será formalmente motivada nos autos do processo, assegurados o contraditório e a ampla defesa.

11.5. O termo de rescisão, sempre que possível, será precedido de:

11.5.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

11.5.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

11.5.3. Indenizações e multas.

12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DAS ALTERAÇÕES CONTRATUAIS

12.1. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 124 e seus incisos da Lei n.º 14.133/2021.

13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DO REAJUSTE

13.1. Os preços ofertados serão fixos e irreajustáveis.

14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOS CASOS OMISSOS

14.1. Os casos omissos serão decididos pela **CONTRATANTE**, segundo as disposições contidas na Lei n.º 14.133/2021, e demais normas federais aplicáveis e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 – Código de Defesa do Consumidor – e normas e princípios gerais dos contratos.

15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – PUBLICAÇÃO

15.1. Incumbirá à **CONTRATANTE** providenciar, se necessário, a publicação deste instrumento, nos prazos previstos no art. 94, Lei nº 14.133, de 2021.

16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DA PROTEÇÃO DE DADOS

16.1. A CONTRATADA, por si e por seus colaboradores, obriga-se a atuar no presente Contrato em conformidade com a Legislação vigente sobre Proteção de Dados Pessoais e as determinações de órgãos reguladores / fiscalizadores sobre a matéria, em especial a Lei 13.709/2018, além das demais normas e políticas de proteção de dados de cada país onde houver qualquer tipo de tratamento dos dados dos clientes, o que inclui os dados dos clientes desta. No manuseio dos dados a **CONTRATADA** deverá:

16.1.1. Tratar os dados pessoais a que tiver acesso apenas de acordo com as instruções da **CONTRATANTE** e em conformidade com estas cláusulas, e que, na eventualidade, de não mais poder

cumprir estas obrigações, por qualquer razão, concorda em informar de modo formal este fato imediatamente à **CONTRATANTE**, que terá o direito de rescindir o contrato sem qualquer ônus, multa ou encargo.

16.1.2. Manter e utilizar medidas de segurança administrativas, técnicas e físicas apropriadas e suficientes para proteger a confidencialidade e integridade de todos os dados pessoais mantidos ou consultados/transmitidos eletronicamente, para garantir a proteção desses dados contra acesso não autorizado, destruição, uso, modificação, divulgação ou perda acidental ou indevida.

16.1.3. Acessar os dados dentro de seu escopo e na medida abrangida por sua permissão de acesso (autorização) e que os dados pessoais não podem ser lidos, copiados, modificados ou removidos sem autorização expressa e por escrito da **CONTRATANTE.**

16.1.4. Garantir, por si própria ou quaisquer de seus empregados, prepostos, sócios, diretores, representantes ou terceiros contratados, a confidencialidade dos dados processados, assegurando que todos os seus colaboradores prepostos, sócios, diretores, representantes ou terceiros contratados que lidam com os dados pessoais sob responsabilidade da **CONTRATANTE**.

16.1.5. Assinar Termo de Confidencialidade com a **CONTRATADA**, bem como a manter quaisquer Dados Pessoais estritamente confidenciais e de não os utilizar para outros fins, com exceção da prestação de serviços à **CONTRATANTE.** Ainda, treinará e orientará a sua equipe sobre as disposições legais aplicáveis em relação à proteção de dados.

16.2. Os dados pessoais não poderão ser revelados a terceiros, com exceção da prévia autorização por escrito da **CONTRATANTE,** quer direta ou indiretamente, seja mediante a distribuição de cópias, resumos, compilações, extratos, análises, estudos ou outros meios que contenham ou de outra forma reflitam referidas Informações.

16.3. Caso a **CONTRATADA** seja obrigada por determinação legal a fornecer dados pessoais a uma autoridade pública, deverá informar previamente a **CONTRATANTE** para que esta tome as medidas que julgar cabíveis.

16.4. A **CONTRATADA** deverá notificar a **CONTRATANTE** em até 24 (vinte e quatro) horas a respeito de:

16.4.1. Qualquer não cumprimento (ainda que suspeito) das disposições legais relativas à proteção de Dados Pessoais pela **CONTRATADA**, seus funcionários, ou terceiros autorizados;

16.4.2. Qualquer outra violação de segurança no âmbito das atividades e responsabilidades da **CONTRATADA.**

16.5. A **CONTRATADA** será integralmente responsável pelo pagamento de perdas e danos de ordem moral e material, bem como pelo ressarcimento do pagamento de qualquer multa ou penalidade imposta à **CONTRATANTE** e/ou a terceiros diretamente resultantes do descumprimento pela

CONTRATADA de qualquer das cláusulas previstas neste capítulo quanto à proteção e uso dos dados pessoais.

17. CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA – FORO

17.1. Fica eleito o foro da Justiça Federal Seção Judiciária de Pernambuco, Subseção Recife, sede da **CONTRATANTE**, para dirimir quaisquer dúvidas oriundas do presente Contrato, nos termos do disposto no § 1º, do Art. 92, da Lei nº 14.133/2021.

Para firmeza e validade do que foi pactuado, lavrou-se o presente Contrato em 2 (duas) vias de igual teor e forma, para um só efeito, as quais, depois de lidas e achadas conforme, serão assinadas pelos representantes das partes, **CONTRATANTE** e **CONTRATADA**.

Recife-PE, __ de _____ de _____.

CONTRATANTE:
CONSELHO REGIONAL DOS REPRESENTANTES COMERCIAIS NO ESTADO DE PERNAMBUCO – Core-PE
Archimedes Cavalcanti Júnior
Diretor-Presidente

CONTRATADA:
EMPRESA
Nome do Representante Legal
Representante Legal

TESTEMUNHAS:

Nome:	**Nome:**
CPF:	**CPF:**
Assinatura: _____	**Assinatura:** _____

ANEXO III

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

Processo Administrativo CL nº 019/2023

Contratação de empresa especializada para aquisição, fornecimento, entrega, montagem e instalação de 04 (quatro) grupos que são eles: cadeiras e estofados (grupo 01); mobiliários (grupo 02) ; divisórias acústicas (grupo 3) e mobiliários planejados (grupo 4), para atender as necessidades da sede do Conselho Regional dos Representantes Comerciais no Estado de Pernambuco – Core-PE localizado em Recife-PE conforme especificações de acordo com a tabela de descrição do termo de referência no certame.

Recife, 12 de abril de 2023.

1. Introdução

Este documento apresenta o estudo técnico preliminar, que constitui primeira etapa do planejamento de uma contratação (planejamento preliminar) e serve essencialmente para assegurar a viabilidade técnica da contratação e embasar o termo de referência.

O Estudo Técnico Preliminar tem por objetivo identificar e analisar os cenários para o atendimento da demanda que consta no Documento de Oficialização da Demanda, Solicitação CL nº 019/2023, bem como demonstrar a viabilidade técnica e econômica das soluções identificadas, fornecendo as informações necessárias para subsidiar o respectivo processo de contratação.

2. Necessidade da contratação

O prédio da sede do Core-PE encontra-se em reforma, neste aspecto se faz necessário a compra de móveis que condigam com as novas propostas de ambientes;

O mobiliário da Sede do Core-PE tem em torno de 14 (quatorze) anos, sendo necessária a substituição pois muitos estão necessitando de reparos ou tem o aspecto muito desgastado diante do tempo de uso;

3. Requisitos da contratação

A contratação deve compreender a aquisição de móveis devidamente instalados, serem novos, de primeiro uso, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas e conforme especificações técnicas.

Juntamente com a documentação de HABILITAÇÃO, deverão ser apresentado, para análise prévia, dos produtos cotados, catálogo de produtos.

Deverão apresentar, ainda, para garantia de qualidade técnica dos produtos, os seguintes documentos abaixo, sob pena de desclassificação da proposta:

- Certificado de conformidade da norma NBR ABNT 13961 (para os modelos cotados nos itens que mencionam armários e gaveteiros) emitido pela Associação. Brasileira de Normas Técnicas – ABNT ou Organismos de Certificação de Produtos com acreditação no INMETRO;
- Certificado de conformidade da norma NBR ABNT 13966 (para os modelos cotados nos itens que mencionam as mesas) emitido pela Associação. Brasileira de NormasTécnicas – ABNT ou Organismos de Certificação de Produtos com acreditaçãono INMETRO. O certificado de conformidade deverá ser emitido em nome do Fabricante.
- Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13962/2018,emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outro organismo certificado de produto (OCP) acreditado pelo Inmetro para os itens que mencionam as cadeiras.

Para os produtos de procedência estrangeira, apresentar normativa aplicável, sendo preferencialmente BIFMA, devidamente traduzida e juramentada.

Deverá ser apresentado laudo ou Declaração ou Parecer Técnico de Conformidade Ergonômica, de acordo com as disposições contidas na NR 17, regulamentada pela Portaria do Ministério do Trabalho e Previdência Social nº 423, de 07/10/2021, emitida por profissional habilitado – Ergonomista, Médico do Trabalho, Fisioterapeuta do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA, CRM ou CREFITO) ou outro documento que comprove habilitação e especialização para emissão do respectivo.

Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, deverá ser apresentado o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada);

Para garantias da estrutura metálica do produto, deverá ser apresentado o relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095, com exposição mínima

de 350 horas, e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094 com exposição mínima de 1200 horas, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada);

Deverão ser apresentados relatórios de ensaio para as espumas das cadeiras: Relatório de Densidade da Espuma com base no teste de densidade em conformidade com a norma NBR 8537 da ABNT, emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ou acreditado com a marca de conformidade com a ABNT. Será aceito certificado emitido pela empresa fabricante do produto final. Objetiva avaliar o atendimento quanto a densidade solicitada para assento do objeto;

Deverá ser apresentado o relatório de ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 8797:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação da deformação permanente à compressão para 90%. Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas à baixa deformação permanente. Será aceito certificadoemitido pela empresa fabricante do produto final.

Deverá ser apresentado o relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 8516:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência ao rasgamento, com resistência ao rasgamento mínimo de 380N/m. Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas a alta resistência ao rasgamento. Será aceito certificado emitido pela empresa fabricante do produtofinal.

Deverá ser apresentado o relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 8515:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resistência à tração, com tensão de ruptura acima de 185 KPa , com alongamento de ruptura acima de 70%. Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas a alta tensão de ruptura. Será aceito certificado emitido pela empres fabricante do produto final.

Deverá ser apresentado o relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 8619:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação da resiliência acima de 40%. Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas a alta resiliência. Será aceito certificado emitido pela empresa fabricante do produto final.

Deverá ser apresentado o relatório de Ensaios em conformidade com a norma ABNT NBR 9178:2003 ou posterior. Espuma flexível de poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado da velocidade de queima menor que 100 mm/min Objetiva avaliar quanto ao atendimento às especificações relativas a baixa flamabilidade e baixa emissão de resíduos de queima. Será aceito certificado emitido pela empresa fabricante do produto final.

Deverá ser apresentado, por critérios de sustentabilidade nas especificações dos itens e nas exigências a serem cobradas dos fornecedores e por estar consubstanciada nos diplomas legais e nos compromissos internacionais assumidos pelo Estado Brasileiro, os seguintes documentos:

- Licença de Operação Ambiental;
- Declaração que o processo de embalagem utiliza material reciclável;
- Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC 100% ou MISTO (Forest Stewardship Council) para produtos de madeira, comprovando que na fabricação dos bens, de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada, em nome da fabricante do material;
- Certificado ABNT NBR 14020 e 14024 (rótulo ecológico) comprovando que os produtos cotados possuem menor impacto ambiental;

4. Relação entre a demanda prevista e a quantidade do item

O serviço a ser contratado busca atender à demanda atual em curto prazo quanto à Contratação de empresa especializada para aquisição, fornecimento, entrega, montagem e instalação de 04 (quatro) grupos conforme as especificações da tabela abaixo:

PRODUTOS	QUANTIDADE PARA CONTRATAÇÃO
GRUPO 01 – CADEIRAS E ESTOFADOS	
Cadeira de aproximação, fixa espaldar em tela.	27
Cadeira giratória placa, espaldar médio em tela com braços.	32
Longarina 3 lugares espaldar médio com braços.	02

Longarina 2 lugares espaldar médio com braços.	01
Cadeira fixa com prancha escamoteável com suporte para livros.	29
Cadeira giratória com espaldar alto em tela e braço 4d.	03
Cadeira giratória, espaldar alto em couro natural	02
Cadeira de aproximação fixa, espaldar médio em couro natural.	06
Poltrona giratória baixa com braço.	10
Sofá de 01 lugar	02
Cadeira obeso 4 pés, fixa, espaldar baixo em tecido, com braço.	02
GRUPO 02 - MOBILIÁRIO	
Mesa reunião redonda dimensão 1200 mm x 1200 mm x 750 mm (L x P x H) e Pé tipo disco confeccionado em alumínio fundido. Acompanhada de Torre automática 2 USB e 1 tomada PAD ABNT.	01
Estação de trabalho com Tampo de mesa reta em lâmina natural de madeira. Dotada de armário baixo para CPU e periféricos, com nichos abertos e uma porta de correr; Ainda com armário baixo com duas portas com dobradiças, com divisões internas e uma prateleira, e três gavetas, sendo uma para pastas suspensas. Calhas de eletrificação horizontal sob o tampo, e vertical com tampa na parte interna do pé painel confeccionadas em chapa de aço SAE 1020; Pé tipo painel confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP.	01
Gaveteiro pedestal em madeira prensada MDP, sendo 2 gavetas e 1 gavetão, nas dimensões de 400 mm x 600 mm x 730mm (L X P X H).	02
Gaveteiro em madeira prensada MDP ou MDF, sendo 2 gavetas e 1 gavetão, nas dimensões de 400 mmx 500 mm x 630mm (L x P x H);	17
Armário baixo 04 portas em madeira prensada MDP ou MDF nas dimensões de 1200 mm x 500 mm x 730 mm (L X P X H).	01
Armário baixo 06 portas em madeira prensada MDP ou MDF, nas dimensões de 2400 mm x 500 mm x 730 mm (L X P X H).	03
Armário baixo 02 portas em madeira prensada MDP ou MDF nas dimensões de 800 mm x 500 mm x 730 mm (L X P X H).	07

Armário baixo auxiliar em madeira prensada MDP ou MDF com nicho, 02 gavetas e 01 gavetão, nas dimensões de 1000 mm x 500 mm x 630 mm (L x P x H).	01
Armário alto duas portas em madeira prensada MDP ou MDF, nas dimensões de 800 mm x 500 mm x 2100 mm (L X P X H);	02
Mesa de reunião retangular em madeira prensada MDF ou MDP, nas dimensões de 4000 mm x 1200 mm x 740 mm (L X P X H); dotada de caixa com eletrificação. Dotada de caixa de eletrificação.	01
Estação de trabalho em "L" pé painel em madeira prensada MDF ou MDP, nas dimensões de 1400 mm x 1400 mm x 730mm. Dotada de passa cabos.	10
Estação de trabalho em "L" pé painel em madeira prensada MDF ou MDP, nas dimensões de 1200 mm x 1400 mm x 730 mm. Dotada de passa cabos.	02
Mesa plataforma simples pé painel inicial, nas dimensões de 1000 mm x 600 mm x 730 mm (L X P X H); Dotada de caixa de eletrificação.	03
Mesa plataforma pé painel complementar em madeira aglomerada, nas dimensões de 1000 mm x 600 mm x 730 mm (L X P X H). Dotada de caixa de eletrificação.	04
Mesa plataforma simples pé painel inicial em madeira aglomerada, nas dimensões 1200 mm x 600 mm x 730 mm (L X P X H). Dotada de caixa de eletrificação.	07
Mesa plataforma pé painel complementar em madeira aglomerada, nas dimensões de 1200 mm x 600 mm x 730 mm (L X P X H); Dotada de caixa de eletrificação	01
Mesa plataforma simples pé painel inicial em madeira aglomerada, nas dimensões de 1400 mm X 600 mm x730 mm (L X P X H); Dotada de caixa de eletrificação	05
Mesa plataforma pé painel complementar em madeira aglomerada, nas dimensões de 1400 mm X 600 mm x730 mm. (L X P X H); Dotada de caixa de eletrificação.	02
Mesa de centro pequena confeccionada em lâmina de madeira natural e estrutura em aço carbono; Diâmetro de 80 cm e Altura de 30 cm;	01
Mesa de centro pequena confeccionada em lâmina de madeira natural e estrutura em aço carbono; Diâmetro de 60 cm e Altura de 25 cm;	01
Mesa para notebook em madeira aglomerada. Estrutura pé tubular giratório confeccionado em alumínio.	02

Divisor de mesa com suporte, para estações de trabalho produzido em madeira aglomerada, nas dimensões de 610 mm x 270 mm (L X P X H);	01
Divisor de mesa com suporte, para estações de trabalho, produzido em madeira aglomerada, nas dimensões de 1200 mm x 270 mm (L X P X H);	01
Painel biombo cego, melaminico, confeccionado em aglomerado beneficiado na parte interna (quadro) e painel fixo, prensado de fibra de alta densidade. Estrutura metálica de formato triangular, nas dimensões de 800 mm x 1300 mm x 50 mm (L X P X H).	06
Mesa gerencial com armário auxiliar em madeira aglomerada; Estrutura para estação de trabalho gerencial composta por travessa superior, de secção retangular em aço tubular; Estrutura lateral composta por pés em madeira maciça de Jequitibá; Barras de união para estruturas de mesa gerencial de secção retangular em aço tubular; Dotada de armário baixo central para estação coordenador sem porta e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial, com nichos para acomodação de CPU e periféricos; Armário baixo para estação gerencial com 1 porta e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial e sem divisão central; Gaveteiro fixo com sapatas, de 3 gavetas, sendo 1 para pastas suspensas, com corpo em mdp; Tampo da mesa nas dimensões de 180 cm x 80 cm x 73 cm (L X P X H); Armário nas dimensões de 180cm. X 50 cm X 68 cm (L X P X H);	04
Prateleiras em madeira aglomerada com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces e acabamento em pintura epóxi e tratamento superficial anticorrosivo.	12,95m²
Armário baixo 04 portas corpo em madeira prensada MDP ou MDF nas dimensões de 1400 mm x 500 mm x 730 mm (L X P X H);	04
GRUPO 03 – DIVISÓRIAS ACÚSTICAS	
Divisória em vidro duplo com persiana	4,5m²
Divisória mista, sendo parte vidro duplo com persiana	7,00m²
Divisória mista com vidro simples	13,50m²
Divisória em vidro único junta seca	77,50m²

Porta para divisória simples, de giro, com vidro duplo e persiana.	01 UND
Porta para divisória simples, de giro, com vidro duplo.	05 UND
Porta para divisória de correr simples, vidro único.	04 UND
Porta para divisória dupla de correr, vidro duplo.	01 UND
Porta para divisória simples de abrir cega.	04 UND
Fechadura digital com biometria.	03 UND
GRUPO 04 – MOBILIÁRIOS PLANEJADOS	
Armário tipo basculante com 03 portas confeccionado em MDP ou MDF, nas dimensões de 2,36 m x 0,40m	01 CJ
Conjunto de armários para copa, confeccionado em MDP ou MDF.	01 CJ
Conjunto móvel tv com 6 portas de giro e nichos confeccionado em MDP ou MDF.	01 CJ

5. Levantamento de mercado

Existem no mercado diversas empresas do ramo que oferecem os produtos acima descritos a serem adquiridos pelo Core-PE.

Foi realizada pesquisa de preços no mercado, viabilizando a obtenção da média de preços praticados neste ambiente.

6. Justificativas da escolha do tipo de solução a contratar

Justifica-se a escolha do tipo de solução pela padronização dos móveis para que o ambiente fique harmônico e com identidade visual a fim de proporcionar melhores condições de atendimento aos Representantes Comerciais e trabalho dos funcionários;

No mais, os novos móveis deverão atender as regras para melhor ergonomia resultando em maior produtividade dos funcionários e melhor instalação no atendimento dos Representantes Comerciais;

7. Estimativas preliminares dos preços

GRUPO 01: CADEIRAS E ESTOFADOS			
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**QUANT.**	**VALOR MÉDIO TOTAL (VIDE ELABORAÇÃO DE MAPA DE PREÇOS)**
01	CADEIRA DE APROXIMAÇÃO, FIXA ESPALDAR EM TELA	27	R$ 41.433,88
02	CADEIRA GIRATÓRIA PLACA, ESPALDAR MÉDIO EM TELA COM BRAÇOS	32	R$ 52.213,70
03	LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS	2	R$ 7.323,08
04	LONGARINA 2 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS	1	R$ 2.895,15
05	CADEIRA FIXA COM PRANCHA ESCAMOTEÁVEL COM SUPORTE PARA LIVROS	29	R$ 36.558,39
06	CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO EM TELA E BRAÇO 4D	3	R$ 13.048,51
07	CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO EM COURO NATURAL	2	R$ 17.948,20
08	CADEIRA DE APROXIMAÇÃO FIXA, ESPALDAR MÉDIO EM COURO NATURAL	6	R$ 46.393,32
09	POLTRONA GIRATÓRIA BAIXA COM BRAÇO	10	R$ 52.649,70
10	SOFÁ DE 01 LUGAR	2	R$ 8.682,35
11	CADEIRA OBESO 4 PÉS, FIXA, ESPALDAR BAIXO EM TECIDO, COM BRAÇO	2	R$ 3.494,09

GRUPO 02: MOBILIÁRIO			
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**QUANT.**	**VALOR MÉDIO TOTAL (VIDE ELABORAÇÃO DE MAPA DE PREÇOS)**
01	Mesa reunião redonda dimensão 1200 mm x 1200 mm x 750 mm (L x P x H) e Pé tipo disco confeccionado em alumínio fundido. Acompanhada de Torre automática 2 USB e 1 tomada PAD ABNT.	01	R$ 10.026,54
02	Estação de trabalho com Tampo de mesa reta em lâmina natural de madeira. Dotada de armário baixo para CPU e periféricos, com nichos abertos e uma porta de correr; Ainda com armário baixo com duas portas com dobradiças, com divisões	01	R$ 29.316,35

	internas e uma prateleira, e três gavetas, sendo uma para pastas suspensas. Calhas de eletrificação horizontal sob o tampo, e vertical com tampa na parte interna do pé painel confeccionadas em chapa de aço SAE 1020; Pé tipo painel confeccionado em chapa de madeira aglomerada MDP.		
03	Gaveteiro pedestal em madeira prensada MDP, sendo 2 gavetas e 1 gavetão, nas dimensões de 400 mm x 600 mm x 730mm (L X P X H).	02	R$ 3.799,07
04	Gaveteiro em madeira prensada MDP ou MDF, sendo 2 gavetas e 1 gavetão, nas dimensões de 400 mmx 500 mm x 630mm (L x P x H);	17	R$ 31.358,57
05	Armário baixo 04 portas em madeira prensada MDP ou MDF nas dimensões de 1200 mm x 500 mm x 730 mm (L X P X H).	01	R$ 2.922,62
06	Armário baixo 06 portas em madeira prensada MDP ou MDF, nas dimensões de 2400 mm x 500 mm x 730 mm (L X P X H).	03	R$ 17.352,89
07	Armário baixo 02 portas em madeira prensada MDP ou MDF nas dimensões de 800 mm x 500 mm x 730 mm (L X P X H).	07	R$ 11.219,82
08	Armário baixo auxiliar em madeira prensada MDP ou MDF com nicho, 02 gavetas e 01 gavetão, nas dimensões de 1000 mm x 500 mm x 630 mm (L x P x H).	01	R$ 3.485,99
09	Armário alto duas portas em madeira prensada MDP ou MDF, nas dimensões de 800 mm x 500 mm x 2100 mm (L X P X H);	02	R$ 6.643,22
10	Mesa de reunião retangular em madeira prensada MDF ou MDP, nas dimensões de 4000 mm x 1200 mm x 740 mm (L X P X H); dotada de caixa com eletrificação. Dotada de caixa de eletrificação	01	R$ 9.225,42
11	Estação de trabalho em “L” pé painel em madeira prensada MDF ou MDP, nas dimensões de 1400 mm x 1400 mm x 730 mm. Dotada de passa cabos.	10	R$ 27.657,50
12	Estação de trabalho em “L” pé painel em madeira prensada MDF ou MDP, nas dimensões de 1200 mm x 1400 mm x 730 mm. Dotada de passa cabos.	02	R$ 5.131,52
13	Mesa plataforma simples pé painel inicial, nas dimensões de 1000 mm x 600 mm x 730 mm (L X P X H); Dotada de caixa de eletrificação.	03	R$ 4.879,50
14	Mesa plataforma pé painel complementar em	04	R$ 4.844,10

	madeira aglomerada, nas dimensões de 1000 mm x 600 mm x 730 mm (L X P X H). Dotada de caixa de eletrificação.		
15	Mesa plataforma simples pé painel inicial em madeira aglomerada, nas dimensões 1200 mm x 600 mm x 730 mm (L X P X H). Dotada de caixa de eletrificação.	07	R$ 12.374,05
16	Mesa plataforma pé painel complementar em madeira aglomerada, nas dimensões de 1200 mm x 600 mm x 730 mm (L X P X H); Dotada de caixa de eletrificação	01	R$ 1.280,55
17	Mesa plataforma simples pé painel inicial em madeira aglomerada, nas dimensões de 1400 mm X 600 mm x730 mm (L X P X H); Dotada de caixa de eletrificação	05	R$ 9.438,24
18	Mesa plataforma pé painel complementar em madeira aglomerada, nas dimensões de 1400 mm X 600 mm x730 mm. (L X P X H); Dotada de caixa de eletrificação.	02	R$ 3.019,24
19	Mesa de centro pequena confeccionada em lâmina de madeira natural e estrutura em aço carbono; Diâmetro de 80 cm e Altura de 30 cm;	01	R$ 5.646,37
20	Mesa de centro pequena confeccionada em lâmina de madeira natural e estrutura em aço carbono; Diâmetro de 60 cm e Altura de 25 cm;	01	R$ 4.010,25
21	Mesa para notebook em madeira aglomerada. Estrutura pé tubular giratório confeccionado em alumínio.	02	R$ 3.799,81
22	Divisor de mesa com suporte, para estações de trabalho produzido em madeira aglomerada, nas dimensões de 610 mm x 270 mm (L X P X H);	01	R$ 226,76
23	Divisor de mesa com suporte, para estações de trabalho, produzido em madeira aglomerada, nas dimensões de 1200 mm x 270 mm (L X P X H);	01	R$ 895,58
24	Painel biombo cego, melaminico, confeccionado em aglomerado beneficiado na parte interna (quadro) e painel fixo, prensado de fibra de alta densidade. Estrutura metálica de formato triangular, nas dimensões de 800 mm x 1300 mm x 50 mm (L X P X H).	06	R$ 15.183,78
25	Mesa gerencial com armário auxiliar em madeira aglomerada; Estrutura para estação de trabalho gerencial composta por travessa superior, de secção retangular em aço tubular; Estrutura lateral composta por pés em madeira maciça de	04	R$ 33.820,46

	Jequitibá; Barras de união para estruturas de mesa gerencial de secção retangular em aço tubular; Dotada de armário baixo central para estação coordenador sem porta e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial, com nichos para acomodação de CPU e periféricos; Armário baixo para estação gerencial com 1 porta e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial e sem divisão central; Gaveteiro fixo com sapatas, de 3 gavetas, sendo 1 para pastas suspensas, com corpo em mdp; Tampo da mesa nas dimensões de 180 cm x 80 cm x 73 cm (L X P X H); Armário nas dimensões de 180cm. X 50 cm X 68 cm (L X P X H);		
26	Prateleiras em madeira aglomerada com espessura de 25 mm, densidade média de 600 kg/m³ e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces e acabamento em pintura epóxi e tratamento superficial anticorrosivo.	12,95m²	R$ 18.113,38
27	Armário baixo 04 portas corpo em madeira prensada MDP ou MDF nas dimensões de 1400 mm x 500 mm x 730 mm (L X P X H);	04	R$ 13.015,90

GRUPO 03 – DIVISÓRIAS ACÚSTICAS			
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**QUANT.**	**VALOR MÉDIO TOTAL (VIDE ELABORAÇÃO DE MAPA DE PREÇOS)**
01	Divisória em vidro duplo com persiana	4,5m²	R$ 15.534,15
02	Divisória mista, sendo parte vidro duplo com persiana	7,00m²	R$ 20.719,52
03	Divisória mista com vidro simples	13,50m²	R$ 28.350,62
04	Divisória em vidro único junta seca	77,50m²	R$ 151.838,47
05	Porta para divisória simples, de giro, com vidro duplo e persiana.	01 UND	R$ 18.259,59
06	Porta para divisória simples, de giro, com vidro duplo.	05 UND	R$ 83.215,29
07	Porta para divisória de correr simples, vidro único.	04 UND	R$ 62.290,94
08	Porta para divisória dupla de correr, vidro duplo.	01 UND	R$ 31.696,33
09	Porta para divisória simples de abrir cega.	04 UND	R$ 46.703,79
10	Fechadura digital com biometria.	03 UND	R$ 18.832,67

GRUPO 04 – MOBILIÁRIOS PLANEJADOS			
ITEM	**DESCRIÇÃO**	**QUANT.**	**VALOR MÉDIO TOTAL (VIDE ELABORAÇÃO DE MAPA DE PREÇOS)**
01	Armário tipo basculante com 03 portas confeccionado em MDP ou MDF, nas dimensões de 2,36 m x 0,40m	01 CJ	R$ 3.876,340
02	Conjunto de armários para copa, confeccionado em MDP ou MDF.	01 CJ	R$ 41.816,00
03	Conjunto móvel TV com 06 portas de giro e nichos confeccionadas em MDP ou MDF.	01 CJ	25.999,60
04	Conjunto de balcão para recepção confeccionado em MDP ou MDF, formado por duas partes, onde a maior tem dimensões de 1992mm x 1200 mm x 514 mm (L X H X P); e as dimensões do trecho menor tem 1142 mm x 700 mm x 697 mm (L X H X P);	01 CJ	14.408,00

8. Resultados pretendidos

Obtenção da melhor proposta para maximização da relação custo-benefício na contratação.

Tipo de Resultado	Sim	Não	Detalhamento
Ganho de produtividade	X		Processo único de contratação de serviço.
Redução de esforço	X		Otimização das etapas desenvolvidos por meio de um único processo de contrato de serviço.
Redução de custo	X		
Redução do uso de recursos	X		
Redução de riscos	X		Redução dos riscos relacionados ao desenvolvimento interno das atividades desenvolvidas para contratação do serviço
Determinação administrativa	X		Foi determinado pela Diretoria Executiva da Entidade.

9. Análise de risco

9.1Riscos do Processo de Contratação

Risco: 1	Não aprovação dos documentos do Planejamento da Contratação	
Danos e impacto:	Atraso no processo de contratação	
Ações	Responsável	Prazo
Adotar procedimentos para que a área administrativa acompanhe a elaboração dos documentos, evitando envios e devoluções do processo.	Equipe de planejamento da contratação	Durante todo o processo de contratação.
Reuniões com autoridades superiores para sensibilização e aprovação dos documentos.		

Risco: 2	Insuficiência de recursos orçamentários/financeiros para contratação	
Danos e impacto:	Impossibilidade da contratação.	
Ações	Responsável	Prazo
Encontrar a maneira mais vantajosa economicamente para realizar a contratação	Equipe de planejamento da contratação	Durante todo o processo de contratação.
Sensibilizar a alta administração do Conselho sobre a importância da contratação	Diretoria Executiva	
Remanejar verbas de outros projetos do Core-PE serão executados por razões diversas	Diretoria Executiva	

Risco: 3	Atraso no início da execução dos contratos

Danos e impacto:	Aumento do risco de discontinuidade na execução dos contratos.	
Ações	Responsável	Prazo
Estipular sanções administrativas para ocorrências de atraso	Equipe de planejamento da contratação	Durante o planejamento da contratação.

9.2 Riscos da Solução a ser contratada

Risco: 4	Não atendimento das especificações dos equipamentos conforme estabelecido no TR.	
Danos e impacto:	O Conselho pode não ter atendida sua demanda de aquisição de novos equipamentos de informática.	
Ações	Responsável	Prazo
Monitorar o cumprimento dos prazos de atendimento e conclusão da entrega dos equipamentos adquiridos.	Equipe de gestão da contratação	Durante a execução do contrato

9.3 Avaliação Qualitativa dosRiscos

A seguir encontra-se a matriz de avaliação qualitativa dos riscos identificados.

Impacto/ Probabilidade	Sem Impacto	Baixo	Médio	Alto
Baixa			Riscos 1, 2,	
Média			Risco 3	Risco 4
Alta				

9.4 Gravidade das consequências

Por meio da matriz, percebe-se que o risco de maior gravidade é o Risco 4 (Não atendimento das especificações dos equipamentos conforme estabelecido no TR) cuja ocorrência poderá causar o não atendimento da demadna de aquisição de novos equipamentos de informática pelo Conselho. Desse modo, este risco deve ser mitigado por meio das ações de prevenção registradas neste documento.

10. Declarações da viabilidade ou não da contratação

Os estudos preliminares evidenciaram que a forma de contratação que maximiza a probabilidade do alcance dos resultados pretendidos com a mitigação dos riscos e observância dos princípios da economicidade, eficácia e eficiência apresenta-se por meio de realização de Pregão Eletrônico, uma vez que esta modalidade licitatória tem um alcance mais abragente de fornecedores e aumenta substancialmente a competitividade entre estes.

Recife, 12 de abril de 2023

PATRICIA ANTONINO BRITO
ASSESSORA ESPECIAL DA PRESIDÊNCIA III