

Item:	Descrição
1	<p>MESA RETA 1200X700X740 MM (LXPXH)</p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos)</p> <p>ESTRUTURA: deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. as faces laterais devem receber borda reta em pvc com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da abnt e de ergonomia. deverá possuir 2 unidades de passa cabos (um em cada extremidade do tampo). passa cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em poliestireno ou abs injetado. tampa em formato circular com 64 mm de diâmetro, produzida em poliestireno ou abs injetado. estrutura: autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. cavalete lateral formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em pvc rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em pvc rígido encaixada ao perfil. na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. a estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessa em tubo de aço retangular 20x50 mm (pxh) com no mínimo 1,5 mm de espessura.</p> <p>PAINEL FRONTAL: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em pvc, na mesma cor do laminado, com no mínimo 1000 mm de largura e altura de 240 mm. fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,9 mm de espessura e parafusados no tampo.</p> <p>ACABAMENTO: Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 50µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.</p>

	<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA REAJUSTADA: Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR–14024:2004;</p> <p>Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;</p> <p>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;</p> <p>Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <p>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 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.</p> <p>Cor: Atena Marfim. (ou definida pelo ICMBIo)</p>
2	<p>MESA EM "L" MEDINDO (1400X1400X600X600X740MM)</p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos)</p>

TAMPO: deverá ser fornecido em formato “I” (orgânico) em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. as faces laterais devem receber borda reta em pvc com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da abnt de ergonomia. deverá possuir passa cabos posicionado próximo ao vértice do tampo. passa cabos: deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em poliestireno ou abs injetado. tampa em formato circular com 64 mm de diâmetro, produzida em poliestireno ou abs injetado.

ESTRUTURA: autoportante deverá ser composta por dois cavaletes laterais, duas travessas horizontais, uma coluna de canto e uma travessa de ligação.

CAVALETE LATERAL: formado por coluna vertical em forma elíptica, produzida em chapa de aço estampada com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil produzido em pvc rígido para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em pvc rígido encaixada ao perfil. na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. travessa horizontal: a estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular 20x50 mm (pxh) com no mínimo 1,5mm de espessura.

COLUNA DE CANTO: deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura de no mínimo 1,2 mm, dobrada em forma de “v” com passagem de cabos interna. deve possuir tampa em chapa de aço com espessura de no mínimo 0,75 mm, engatada na coluna por gancho de saque rápido. na extremidade inferior deve possuir um nivelador de altura.

TRAVESSA DE LIGAÇÃO: deverá ser fornecido um conjunto de travessas soldadas entre si em forma de “y”, em tubo de aço de 20x50 mm com espessura de no mínimo 1,5mm. em cada extremidade do conjunto deve possuir um dispositivo de montagem com função de engate e travamento.

PAINEL FRONTAL/LATERAL: deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em pvc, na mesma cor do laminado, com aproximadamente 1300 mm de largura e altura de 240 mm. fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 1,5 mm de espessura e parafusados no tampo.

ACABAMENTO: todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 50µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA REAJUSTADA: Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

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;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 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.

Cor: Atena Marfim. (ou definida pelo ICMBIo)

MESA DE REUNIÃO REDONDA. TAMPO 25MM DE ESPESSURA – DIAMETRO 1100 MM / ALTURA 745 MM

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos)

Tampo em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Bordas com perfil fita de poliestireno, com 2,5mm de espessura, raio da borda no mínimo 2,5mm em todo contorno. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas metálicas e parafusos. Composta por uma estrutura confeccionada por tubos e chapas metálicas. Na parte inferior, tem quatro apoios em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,2 mm. tendo uma coluna central de sustentação composta por tubo redondo Ø 101,6 x 1,5 mm. Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central em tubos de aço 20 X 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Acabamento com sapatas niveladoras em poliuretano injetado de alta resistência, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

3 APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA REAJUSTADA: unidade 75 R\$ 1.418,10 R\$ 106.357,5 Certificado de conformidade com a NBR 13966, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR–14024:2004;

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

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;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis

	<p>em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <p>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 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.</p> <p>Cor: Atena Marfim. (ou definida pelo ICMBIo)</p>
4	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ESCRITÓRIO PRESIDENTE ERGONÔMICA</p> <p>Cadeira presidente ergonômica tela newergon – apoio cabeça e apoio lombar – aranha alumínio. encosto alto com tela sintética – ajuste na altura e inclinação do apoio de cabeça; ajuste de apoio lombar; mecanismo excêntrico sincronizado ajustes de pressão; braços com regulagem de altura; assento de espuma injetada revestida em tecido mesh preto; ajuste de altura pneumático com toques progressivos; base estrela em alumínio; material/composição do assento – madeira multi laminada e espuma injetada; revestimento do assento – espuma injetada e nylon; material/composição do encosto – polipropileno e alumínio; revestimento do encosto – tela em nylon (mesh); revestimento do encosto de cabeça – espuma injetada e nylon; material/composição do braço – braço em pu e nylon; material/composição da base – alumínio polido; material/composição do rodízio – rodízio em pu; material/composição da estrutura – aço; reclinável – sim; regulagem de altura – pistão a gás com sistema relax; mecanismo – sincron. produto em conformidade com a nr 17 – ergonomia; produto certificado pela abnt nbr 13962.</p> <p>Cor: Preta (ou definida pelo ICMBIo)</p>
5	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ESCRITÓRIO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E ESPALDAR MÉDIO EM COURO</p> <p>ASSENTO: deverá ser em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. estofado em espuma de poliuretano injetada com mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima de 55 kg/m³, utilizando em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. deverá ser revestido em couro. contra assento injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil.</p> <p>DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 470x440 mm (lxp). regulagem de altura do assento com curso mínimo de 130 mm e acionamento</p>

através de alavanca. encosto com espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com mínimo de 12 mm de espessura. estofado em espuma de poliuretano injetado com espessura mínima entre 28 mm a 40 mm e densidade de 55 kg/m³, utilizando em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. deverá ser couro. contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado.

DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO: 435x475 mm (lxh). fixado no mecanismo através haste regulável em tubo de aço com formato oblongo e parafusos. regulagem altura do encosto com curso mínimo de 70 mm e acionamento através de botão. regulagem de inclinação do encosto com variação entre 90° a 105°, e acionamento através de alavanca. estrutura composta por mecanismo, coluna, base e rodízios. mecanismo em aço, com alavanca para regulagem de altura do assento, inclinação do encosto e haste com botão para regulagem de altura do encosto. coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e mínimo 1,50 mm de espessura. pistão classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. base com cinco patas em nylon injetado com rodízios com rodas em nylon, ø 50 mm, com banda de rodagem em poliuretano. braço regulável, com estrutura em tubo de aço com espessura de 1,5 mm, com regulagem de altura com curso de 70 mm e com apoio com acabamento superior em elastômero termoplástico. o acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Cor: Preta (ou definida pelo ICMBIo)

CADEIRA GIRATÓRIA ESCRITÓRIO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E ESPALDAR BAIXO EM COURO

6

ASSENTO: deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo por porca e parafuso. estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 55 mm de espessura de densidade mínima 50 kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. revestido em couro, o acabamento externo inferior do assento deverá ser em capa de polipropileno injetado. dimensões mínimas do assento: 470x480 mm (lxp). regulagem de altura do assento, com curso de 130 mm, deverá ser realizada através de pistão a gás com acionamento através de

alavanca. regulagem de inclinação do assento deverá permitir variação de +1° a -9°, com travamento na posição desejada e acionamento através de alavanca. encosto deverá espaldar médio, moldado anatomicamente dentro das normas de ergonomia, composto por alma injetada em polipropileno (12 mm de espessura) com porcas garra m6 para a fixação do encosto à haste. estofado em espuma de poliuretano injetada, autoextinguível, (50 mm de espessura – considerada sem revestimento, dependendo do revestimento pode sofrer alteração de medida nas bordas) de densidade entre 50 e 60 kg/m³ (moldado sob pressão, expandido por água, método este que elimina o uso de solventes tóxicos, garante maior qualidade e resistência), couro, e contra encosto e borda protetora únicos, produzidos em polipropileno injetado.

DIMENSÕES DO ENCOSTO: 470x430 mm (lxh). braço regulável com estrutura fornecida em forma de “u” em tubo de aço no formato oblongo de 18x43 mm em forma de “l”, montado haste reta em formato oblongo medindo aproximadamente 25x50, com no mínimo 1,5 mm de espessura, junto ao conjunto deverá ser soldado um chama de espessura mínima de 4,75mm, para fixação na estrutura. para regulagem lateral o conjunto deverá usar um manípulo de ajuste de curso. nas extremidades superiores deve receber haste móvel regulável na altura, em formato de “t”, injetada em nylon, na lateral deve possuir botão de acionamento oblongo para regulagem de altura. regulagem de altura com bloqueio em 8 posições e curso de 70 mm. apoio de braço deverá ser bipartido em polipropileno injetado. dimensões mínimas do apoio de 93x230x28 mm (lxpxh). deverá ser fornecida coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de no mínimo 50 mm e mínimo 1,50 mm de espessura, com suporte inferior em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura. pistão deverá estar em conformidade com a norma din 4550 classes 4, fixado ao tubo central através de porca rápida. bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste, evitando folgas e garantindo a durabilidade. o seu acoplamento ao mecanismo e a base, deverá ser através de cone morse, facilitando eventualmente a manutenção. a base deverá ser composta por 05 (cinco) patas, produzidas em material termoplástico de alta resistência mecânica em (nylon tipo 6) com 30% de fibra de vidro, na cor preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência, com diâmetro total de 645 mm. deverá ser fornecido: 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 (tipo h), com 50 mm de diâmetro. mecanismo deverá ser composto por canaleta central em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, dobrada em forma de “u” com duas chapas de fixação do assento, sendo uma traseira e uma frontal. deverá possuir mecanismo do tipo relax e alavancas para acionamento da regulagem de altura e inclinação do assento. todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 50µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.

Cor: Preta (ou definida pelo ICMBIo)

CADEIRA GIRATÓRIA ESCRITÓRIO SEM BRAÇOS E ESPALDAR BAIXO EM COURO

ASSENTO - deverá ser fornecido com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento ao mecanismo. assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido couro, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura.

DIMENSÕES DO ASSENTO: 450x440 mm (lxp). encosto - deverá ser fornecido com espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do encosto à haste. deverá ser estofado deverá se em espuma de poliuretano injetado com 24 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido couro, e contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado.

- 7 DIMENSÕES DO ENCOSTO: 415x320 mm (lxh). estrutura - deverá ser composta por base giratória reta injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro de ø645 mm na cor preta; 5 rodízios de duplo giro (ø50 mm) injetados em nylon com reforço em poliuretano para rodízio piso frio com suporte em polipropileno e pino metálico; pistão à gás deverá atender a norma internacional de qualidade e segurança din 4550 – classe 3 ou 4, constituído por suporte em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, protegido por tudo industrial de ø50 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, capa telescópica injetada em polipropileno e mecanismo de regulagem. mecanismo composto por canaleta central em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “u”, conjunto de suporte do pistão deverá ser composto por dois suportes fabricados em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura dobrada em forma de “u”, e bucha cônica fabricada em tubo de aço, soldados entre si. o conjunto deve ser soldado na parte inferior da canaleta; duas chapas de fixação do assento, sendo uma traseira e uma frontal. os furos de fixação deverão possuir distância de 180x200 mm (entre eixos); e alavancas para acionamento da regulagem de altura e regulagem de inclinação do encosto, com “alma” em barra de aço de 6x8 mm revestida em polipropileno. regulagem de altura do assento através de pistão a gás com curso de 130 mm e acionamento deverá ser através de alavanca. acabamento - todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó

com espessura mínima de 50µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas. características de referência, sendo aceitas outras dentro do limite do desvio-padrão estipulado.

Cor: Preta (ou definida pelo ICMBIo)

CADEIRA FIXA SEMI TRAPEZOIDAL COM BRAÇOS FIXOS E ESPALDAR MÉDIO EM COURO

ASSENTO: deverá ser fornecida em formato anatômico de acordo com os padrões normativos ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura e fixação do assento à estrutura. assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 46 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido couro, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado com no mínimo 2,5 mm de espessura. dimensões do assento: 450x440 mm (lxp).

ENCOSTO: deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com 12 mm de espessura e fixação do encosto ao tubo de união. deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado de no mínimo 24 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em couro, e contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. dimensões do encosto: 415x320 mm (lxh).

8

ESTRUTURA: deverá ser composta por uma estrutura de forma trapezoidal ou 4 pés em tubo de aço com 1,5 mm de espessura, e duas travessas soldadas perpendicularmente na estrutura, em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, distante entre si em 155 mm (entre eixos), onde deverá ser soldada uma chapa de apoio da haste fixa, em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura. deverá receber 4 sapatas em material termoplástico, encaixadas na base da estrutura. o encosto deve ser fixado através de uma haste dobrada em forma de “I” em tubo de aço no formato oblongo com 1,9 mm de espessura, na extremidade superior deverá ser soldada uma chapa de fixação do encosto, em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e fixada na “alma” do encosto por parafusos, na extremidade inferior deverá ser soldada uma chapa de aço com no mínimo 4,7 mm de espessura e fixada na chapa de apoio da haste. dimensões gerais: 508x555x855 mm (lxpxh). altura do assento ao piso: 440 mm (ponto médio do assento).

ACABAMENTO: todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação deste produto deverão passar por processo de tratamento desengraxante a quente por meio de aspersão e tratamento de conversão de camada nano cerâmica a base de zircônio, a fim de constituir um substrato seguro e antiferruginoso e posteriormente passar por processo de pintura eletrostática epóxi-pó com espessura mínima de 50µm, e com polimerização em estufa com temperatura de aproximadamente 210°C, garantindo a qualidade e durabilidade das partes metálicas.

Cor: Preta (ou definida pelo ICMBio)

GAVETEIRO VOLANTE: 04 GAVETAS COM 02 FECHADURA

Medida total do conjunto após montagem:

Largura: 310mm a 430mm

Profundidade: 450mm a 500mm

Altura: entre 600mm a 650mm

(deverá ficar abaixo das estações de trabalho) Variação máxima permitida de 5% nas dimensões

Estrutura: A estrutura do gaveteiro será composta por tampo, painéis laterais, fundo, base e gavetas confeccionados em (MDP) - Painel de Fibra de Densidade Média. O fundo deverá conter 04 (quatro) rodízios esféricos duplos, com duplo giro, com movimentos independentes, diâmetro mínimo de 50 mm, carcaça e roldanas duplas injetadas, com rodas revestidas em poliuretano contendo acionamento com dispositivo/alavanca de freio. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos e parafusos ocultos.

Corpo do gaveteiro: Corpo do gaveteiro confeccionado com chapa única em (MDP) - Painel de Fibra de Densidade Média, com espessura de 18mm e fundo de 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na mesma cor dos revestimentos das estações de trabalho. Com fita de poliestireno com superfície visível e espessura de 0,45mm. Tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível de espessura 2,0 mm.

Gavetas: Gavetas em madeira (MDP) - Painel de Fibra de Densidade Média, de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces em cor a definir, resistente a abrasão, com fita de poliestireno com superfície visível, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Sistema de abertura da gaveta através de puxador tipo alça de polipropileno (polímero termoplástico) ou por meio de cavidades laterais. Com correijas metálicas. Sistema de travamento simultâneo da gaveta. Acionamento através de uma fechadura frontal na primeira e terceira gaveta. Chave com capa de polipropileno (polímero termoplástico) de aço, dupla face com rotação 180 Graus e duas extrações de chave.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA REAJUSTADA: Certificado de conformidade com a NBR 13966, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;

9

	<p>Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;</p> <p>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;</p> <p>Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <p>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 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.</p> <p>Cor: Atena Marfim. (ou definida pelo ICMBIo)</p>
10	<p>ARMÁRIO MISTO – 800 x 500 x 1570 mm (L x P x H)</p> <p>Variação máxima permitida de 5% nas dimensões.</p> <p>Medida total do conjunto após montagem: Comprimento: 800mm Largura: 500mm Altura: Entre 1580mm e 1600mm</p> <p>Deve conter na parte inferior, até altura 740mMm, um compartimento com duas portas com puxadores tipo alça em alumínio, medindo no mínimo 100mm, fixados na parte superior frontal das portas e configuração interna com uma prateleira. Na parte superior deverá conter dois vãos, sem portas com 01 prateleira. Confeccionado com tampo superior em chapa de MDF ou MDP, espessura mínima de 25mm e as</p>

prateleiras, fundo e laterais por sua vez no mesmo material com espessura mínima de 15mm. Todos revestido em ambos os lados em laminado melamínico baixa pressão cor a definir. As bordas de revestimento devem ser em ABS plástico de engenharia com espessura mínima de 2mm (para o tampo) e 1mm (para as prateleiras, fundo e laterais), colados Hot Melt.

Nas laterais deverá ser previsto múltiplos furos para regulagem de altura das prateleiras.

A base do armário deve ser em chapa de MDF ou MDP com espessura mínima de 18mm revestida de ambos os lados em melamínico de baixa com acabamento a definir. As bordas de revestimento devem ser em ABS plástico de engenharia com espessura mínima de 1mm, colados através do processo Hot Meilt. A base deverá possuir sapatas niveladoras em nylon fixadas com bucha de aço. O armário deverá ser fechado por duas portas de chapas em MDF ou MDP, com espessura mínima de 18mm, com dobradiça metálica com abertura de no mínimo 90° e fechadura através de chave dobrável.

Cor: Atena Marfim. (ou definida pelo ICMBIo)

ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS, 01 PRATELEIRA REGULÁVEL - LARGURA 800 MM/ PROFUNDIDADE 500 MM / ALTURA 745 MM

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos)

11

Tampo superior sobreposto, em MDP 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior. Revestimento em laminado melaminico com no mínimo 0,2 mm de espessura texturizado, semifosco e antirreflexo. Bordas protegidas por fita de poliestireno com espessura 2,5mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente pelo sistema holtmelt. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Corpo todo em MDP com as faces, superior e inferior com revestimento em laminado melaminico com no mínimo 0,2 mm de espessura texturizado, semifosco, e antirreflexo, sendo o fundo com 15 mm de espessura e laterais, tampo inferior e prateleira (01 regulável) com 18 mm de espessura, com as bordas aparentes protegidas por fita de poliestireno com espessura 2,0mm, arredondadas com raio mínimo de 2,0mm. As portas em MDP 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior com revestimento em laminado melaminico de, com no mínimo 0,2 mm de espessura texturizado, semifosco, e antirreflexo. Bordas protegidas por fita de poliestireno com espessura 2,0mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,0mm. São fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos. Dobradiças com abertura do eixo de até 105°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. Portas com travamento simultâneo, sendo à Direita com fechadura metálica de lingueta superior e porta Esquerda com batentes metálicos. Portas com Puxadores metálicos. Fundo em MDP com 15mm de espessura, é embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Prateleira regulável, apoiada nas laterais por suportes plásticos ajustáveis em pontos alinhados em diversas alturas. A base deverá receber sapatas niveladores de altura, para possíveis desníveis no piso, composta de material plástico e/ou metálico de alta resistência a impactos e abrasão, fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte

	<p>interna do armário, facilitando sua regulagem.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA REAJUSTADA: Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;</p> <p>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;</p> <p>Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;</p> <p>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 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.</p> <p>Cor: Atena Marfim. (ou definida pelo ICMBIo)</p>
12	<p>ARMÁRIO ALTO, COM 3 PRATELEIRAS REGULÁVEIS E 1 FIXA. - LARGURA 800 MM/ PROFUNDIDADE 500 MM / ALTURA 1600 MM</p> <p>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos)</p> <p>Tampo superior sobreposto, em MDP 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior. Revestimento em laminado melaminico com no mínimo 0,2 mm de espessura texturizado, semifosco e antirreflexo. Bordas protegidas por fita de poliestireno com espessura 2,5mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente pelo sistema holtmelt. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Corpo todo em MDP com as faces, superior e inferior com revestimento em laminado melaminico com no mínimo 0,2 mm de espessura texturizado, semifosco, e antirreflexo, sendo o fundo com 15 mm de espessura e laterais, tampo inferior e prateleiras (03 reguláveis e 01 fixa) com 18 mm de espessura, com as bordas aparentes protegidas por fita de poliestireno com espessura 2,0mm, arredondadas com raio mínimo de 2,0mm. As portas em MDP 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior com revestimento em laminado melaminico de, com no mínimo 0,2 mm de espessura texturizado, semifosco, e antirreflexo. Bordas protegidas por fita de poliestireno com espessura 2,0mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,0mm. São fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos. Dobradiças com abertura do eixo de até 105°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente.</p>

	<p>Portas com travamento simultâneo, sendo à Direita com fechadura metálica de lingueta superior e porta Esquerda com batentes metálicos. Portas com Puxadores metálicos. Fundo em MDP com 15mm de espessura, é embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. 03 Prateleiras reguláveis, apoiadas nas laterais por suportes plásticos ajustáveis em pontos alinhados em diversas alturas. 01 Prateleira fixa na altura de 745 mm. A base deverá receber sapatas niveladores de altura, para possíveis desníveis no piso, composta de material plástico e/ou metálico de alta resistência a impactos e abrasão, fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA REAJUSTADA: Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;</p> <p>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;</p> <p>Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;</p> <p>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 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.</p> <p>Cor: Atena Marfim. (ou definida pelo ICMBIo)</p>
13	<p>SISTEMA MODULAR DE SOFÁS COLABORATIVOS – MÓDULO DE CENTRO RETO</p> <p>Varição máxima permitida de 5 % nas dimensões</p> <p>Dimensões: - Profundidade útil do assento de no mínimo 47cm e no máximo 52cm. - Largura útil do assento de no mínimo 60cm. - Altura do assento ao chão de no mínimo 41cm e no máximo 45cm. - Altura do encosto (medido a partir da superfície do assento) de no mínimo 30 cm.</p> <p>Estruturas internas admitidas: - Madeira de eucalipto ou pinus tratada pelo processo autoclave (aplicação de líquido imunizante para combater pragas como cupim e brocas). - MDF (Fibras de Média Densidade). - Compensado Multilaminado (várias camadas de lâminas com espessura variando de 2,0mm a 3,7 mm).</p>

Estofados e acabamentos: - Assento: com espuma injetada ou laminada de poliuretano com no mínimo 30mm de espessura média e Densidade mínima D33. - Encosto: com espuma injetada ou laminada de poliuretano com no mínimo 30mm de espessura média e Densidade mínima D28. - Revestimento em tecido em fibra sintética de poliéster, cor a definir.

Apoios aparentes admitidos: - Aço inox tubular, com tratamento anticorrosivo por fosfatização, com pintura eletrostática, epóxi ou acabamento cromado; - Madeira maciça com aplicação de laca ou verniz.

Cor: Preta. (ou definida pelo ICMBIo)