



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

ANEXO I

DESCRIÇÃO DETALHADA DO OBJETO

Lote 01 – Mesas e armários

Item 01 – Qtde 10

Especificações - Mesa secretária - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x1213mm(L)x613mm(P) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°. Retaguarda confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão nas medidas de 150 mm(E) x 300 mm(A) x 966 mm(L). Estrutura: com pé tipo “H”, composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo “U” 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiros oblongos 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Medidas 740mm (A) x 1210mm (L) x 615mm (P).

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.
- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas
- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

Item 02 – Qtde 06

Especificações - Mesa gerência - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x1518mm(L)x613mm(P) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°. Retaguarda confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão nas medidas de 150 mm(E) x 300 mm(A) x 1310 mm(L). Estrutura: com pé tipo “H”, composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo “U” 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiras oblongas 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Medidas 740mm (A) x 1520mm (L) x 615mm (P).

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.
- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas
- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas
- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

Item 03 – Qtde 06

Especificações - Conexão 90° medindo 615x615 – Confeccionada em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x800mm(L)x485mm(P) com acabamento em Perfil Ergonsoft 180°. Dispositivos para fixação das mesas de ambos os lados em metal cromado tipo “reto”, com estampagem e parafusos com rosca soberba.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.

Item 04 – Qtde 06

Especificações – Pé conexão 726mm alt x 2” diâmetro – Confeccionado com tubo redondo de 2” em chapa de aço 24 (0,60mm) na medida de 697mm(A), com ponteira regulável redonda de poliestireno na cor preta, com suporte triangular soldado a parte superior para fixação na conexão. Acabamento - Todas as partes em aço recebem tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.

Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.
- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas.
- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.
- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

Item 05 - Qtde 26

Especificações - Gaveteiro Aéreo 2 gavetas - Corpo do Gaveteiro: Todo Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 200mm(A) x 295mm(L) x 375mm (P) com acabamento em fita PVC (poliestireno) com (0,45mm) de espessura. Gavetas: Frente das Gavetas confeccionadas em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 96mm(A)x284mm(L)x15mm(E) com acabamento em fita PVC(poliestireno) com (0,45mm) de espessura, corpo da gaveta em aço na medida de 50mm(A) x 240mm(L) x 342mm(P) com sistema de deslizamento por trilhos com roldana de nylon. Na gaveta inferior possui uma Fechadura cilíndrica tipo Yale com chaves, botijão, e lingueta, com fechamento simultâneo das gavetas, puxadores tipo alça em polietileno de alto impacto. Medidas 200mm (A) x 295mm (L) x 375mm (P).

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.

Item 06 – Qtde 18

Especificações - Armário Extra Alto 900Lx500Px2090A - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium DensityParticleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinylchloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium DensityParticleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinylchloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinylchloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Certificado de conformidade técnica ergonômica de acordo com a NR17 - por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer
- Certificado de conformidade de acordo com a ABNT NBR 13961:2010, ABNT NBR 8094-1983 exposição a nevoa salinas (1200H); NBR ISO 4628-3-2015; NBR 5841-215 ABNT NBR 8095-2015 – corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 5841-2015; 2648-3-2016; ISO 4628-3-2015; 8754-1985; 714-2002; 610-2008; ABNT NBR 8096-1983 – corrosão por exposição ao dióxido de enxofre - ABNT NBR 10443-2008 – determinação de espessura da película seca sobre superfícies rugosas – 1200H
- Certificado PBQP 11.2021
- FSC – Certificado COC_03.05.2022 EN
- FSC – Certificado COC_03.05.2022 PT
- Certificado de regularidade do IBAMA
- Licença de operação ambiental
- Declaração associado ABERGO
- Carta de declaração de compra
- Declaração fornecimento
- Garantia expressa do fabricante de 05 anos contra defeitos de fabricação

Item 07 – Qtde 13

Especificações - Estação de trabalho de 1400x1400x740mm – Tampo em MDP BP (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas, revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, medindo (1400mm x 1400mm) Com acabamento em perfil Ergosoft 180°, com retaguarda em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Pés Confeccionados em Aço chapa #20(0,90mm). Possui duas calhas passa fios para a passagem dos fios entre tampo e pé em poliestireno (Plástico de alto impacto). Acabamento: Partes em Aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Nevoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010 Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.
- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas.
- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas
- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

Item 08 - Qtde 01

Especificações - Mesa reunião retangular - Tampo: Confeccionado em MDP BP (15mm) (Partículas de Média Densidade) fabricado através de partículas de madeira com resinas sintéticas (Ureia Formol), revestido por ambas as faces por uma folha celulósica decorativa banhada em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão medindo 15mm(E)x2002mm(L)x899mm(P) com acabamento em Perfil Ergosoft 180°. Retaguarda: Confeccionada em (MDP BP) de 15mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão. Estrutura: com pé tipo “H”, composto na base em tubo oblongo 29x58 mm em chapa #20 (0,90mm), travessa superior tipo “U” 13x18 mm em chapa #16 (1,50mm), para fixação do tampo, coluna central em formato de canaleta em U duplo em chapa #18 (1,20mm), para encaixe de almofadas em MDP BP 15 mm, ponteiros oblongos 29x58 mm, com sapatas niveladoras, para corrigir desnível de piso. ACABAMENTO: Partes em aço com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem de alta temperatura em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500h, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Medidas 740mm (A) x 2000mm (L) x 900mm (P).

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.
- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas
- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas
- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

Item 09 – Qtde 01

Especificações - Mesa Diretor Dinâmica em L com Armário Pedestal 1500/1700x1600x735: Tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossamento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas. O tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Pé quadro composto pela união de tubos 30x50x0.9mm sendo na parte inferior e nas laterais e na parte superior o tubo 25x25x0.9mm, assim se tornando um quadro, a união deles se dá pela fixação de solda MIG. Todos os aços são fina frio SAE1008. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Na parte interna do pé quadro é fixado um painel lateral em MDP 25 mm com acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm. Painel Frontal em MDP 15 mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto, assim a o produto, assim a o produto pode ser montado em qualquer lado direito ou esquerdo. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. O armário é composto por: 01 porta, 02 gavetas e 01 gavetas de pasta suspensa e 02 vãos abertos, sendo que os mesmos são confeccionado em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm. Tampo e frentes em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 0,45 mm. Todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Gavetas com Fundo em



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

Eucaplac 3 mm revestido em uma face e dotadas de corrediças em aço estampado com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com o exclusivo sistema QUICK INSTALL (Patente Requerida BR 20 2017 016083 7), que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. Gaveta para pastas suspensas dotadas de trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 Kg na gaveta. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 95°, contendo 02 dobradiças. Travamento na porta e na primeira gaveta. Puxador alça em PS (Poliestireno) injetado com acabamento em acetinado na coloração grafite. Composto por prateleira interna, sendo 01 prateleira móvel com possibilidade de regulagem e vão aberto com prateleira central fixa. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem para o móvel.

Item 10 - Qtde 01

Especificações - Armário credenza baixo porta de abrir 1200x450x730 - Tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossuramento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas, sendo assim as travessas são encabeçadas com fita borda PVC 0,45mm em todos os topos aparentes. O tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, Portas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 90°, contendo 04 dobradiças, 02 em cada portas, fechadura com travamento em ambas as portas. Puxador alça em PS (Poliestireno) injetado com acabamento em acetinado na coloração grafite. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem para o móvel. Composto por 01 prateleira móvel com possibilidade de regulagem em todos os vãos do produto, sendo que o mesmo se divide em 03 vãos idênticos.

Item 11 - Qtde 01

Especificações - Aparador: Medindo 1200Lx350Px810A. Tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossuramento com pinos em aço zincado 35 mm (compr.) x 1 mm (esp.) para fixação das travessas, sendo assim as travessas são encabeçadas com fita borda PVC 0,45mm em todos os topos aparentes. O tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Painéis laterais e Prateleira em MDP 25 mm. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nas laterais com fita borda PVC 1mm. Sistema de fixação (montagem) é feita através do sistema minifix, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16.



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

Lote 02 – Poltronas, cadeiras e longarinas

Item 12 – Qtde 30

Especificações - Cadeira fixa tipo 04 pés, empilhamento máximo 10 unidades, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Assento moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, com vincos laterais, ambos a 50 mm das laterais da concha, borda frontal e lateral de ambos os lados do assento com 12 mm e 25 mm de altura respectivamente, com espessura de 04 mm, 05 furos oblongos medindo na sua maior extensão 16 x 08 mm. Na parte de baixo da concha, 06 reforços verticais e 06 horizontais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar-se, fixados a estrutura da longarina por 04 parafusos especiais para plástico. Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, espessura 04 mm, na parte de cima, dispositivo oval para manuseio da cadeira, medindo 120 x 26 mm nas suas maiores extensões, encaixes laterais para encaixe da estrutura, ambos com 36x150mm, medidos na sua maior extensão, 18 furos oblongos para ventilação, medindo na sua maior extensão 16 x 08 mm, com furos para receber travamento da estrutura, (8 mm), dentro dos encaixes laterais 06 reforços verticais estruturados para assegurar resistência mecânica do encosto à estrutura, e reforço de borda com 05 mm em toda sua extensão. Assento/Encosto: na cor a escolha no catálogo do fabricante. Estrutura em tubo em aço industrial oblongo 16 x 30 mm, parede interna com 1,20 mm de espessura. Possui Travessas de reforço do assento fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura da parede. A união das travessas, do tubo de suporte do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Ponteiras que evitam o atrito com o chão e no manusear da cadeira, sendo abas que evitam o contato entre os pés na sobreposição, confeccionadas em polipropileno de alta resistência na cor preta. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, com avaliação das



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

Normas: NBR 8095 e NBR 8096 com solda, durante no mínimo 400 horas, com resultados $d_0/t_0 - R_i 0$; Sem solda: NBR 8094 durante no mínimo 1500 horas, com resultado $d_0/t_0 - R_i 0$; ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523; e NBR 10545.

- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.
- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.
- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.
 - Dimensões aproximadas do produto:
 - Largura total: 540 mm.
 - Profundidade total: 540 mm.
 - Altura total da cadeira: 810 mm.
 - Extensão vertical do encosto: 265 mm.
 - Largura do encosto: 460 mm.
 - Profundidade da superfície do assento: 395 mm.
 - Largura do Assento: 465 mm.
 - Altura do chão ao assento: 450 mm.

Item 13 - Qtde 15

Especificações - Cadeira secretária do tipo executiva com sistema regulador do encosto, com apoia-braços e espaldar/encosto médio, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Encosto com estrutura interna injetado em polipropileno copolímero, de grande resistência mecânica, com formato anatômico, espuma expandida com 40 mm de espessura média e densidade 26 kg/ m³, isento de CFC. Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta. Assento fabricado com estrutura interna de compensado multilaminado com 12 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para auxiliar fluxo da corrente sanguínea, espuma injetada com 40 mm de espessura e densidade 45 / 50 kg/ m³, isento de CFC. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Revestimento em tecido sintético de poliéster e ou vinílico, a escolha no catalogo do fabricante. Fixação do mecanismo ao assento/encosto, feito através de parafusos sextavados flangeados com sistema travante e porcas garras de duplo travamento, de ambos os lados, encravados na madeira, evitando quebras. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Coluna central desmontável, recoberta por capa telescópica em polipropileno copolímero injetada na cor preta, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

situada na lateral direitado mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura com no mínimo 09 posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipululo. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em polipropileno copolímero na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições às necessidades do usuário. Possui 05 molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Apoia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos.

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.
- Laudo de conformidade emitido por laboratório para espuma isenta de CFC.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificação Cerflor/FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, com avaliação das Normas: NBR 8095 e NBR 8096 com solda, durante no mínimo 400 horas, com resultados d0/t0 – Ri 0; Sem solda: NBR 8094 durante no mínimo 1500 horas, com resultado d0/t0 – Ri 0; ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523; e NBR 10545.
- Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo Inmetro, em nome do fabricante do produto ofertado, para com a NBR-13962/2018 – ensaio de carga estática na base da cadeira, conforme item 7.3.7 da norma, com resultado conforme.
- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.
- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.
- Medidas aproximadas do produto:
 - Largura total da cadeira: 700 mm.
 - Profundidade total da cadeira: 700 mm.
 - Altura total da cadeira: 840-1034 mm.
 - Altura do encosto: 370 mm.
 - Largura do encosto: 450 mm.
 - Profundidade do assento: 420 mm.
 - Largura do Assento: 460 mm.

Item 14 - Qtde 02

Especificações - Cadeira fixa tipo longarina, 03 lugares sem apoia braços na cor preta fabricada de acordo com as normas da ABNT. Assento moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, com vincos laterais, ambos a 50 mm das laterais da concha, borda frontal e lateral de ambos os lados do assento com 12 mm e 25 mm de altura respectivamente, com espessura de 04 mm, 05 furos oblongos medindo na sua maior extensão 16 x 08 mm. Na parte de baixo da concha, 06 reforços verticais e 06 horizontais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar-se, fixados a estrutura da longarina por 04 parafusos especiais para plástico. Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, espessura 04 mm, na parte de cima, dispositivo oval para manuseio da cadeira, medindo 120 x 26 mm nas suas maiores extensões, encaixes laterais para encaixe da estrutura, ambos com 36x150mm, medidos na sua maior extensão, 18 furos oblongos para ventilação, medindo na sua maior extensão 16 x 08 mm, com furos para receber travamento da estrutura, (8 mm), dentro dos encaixes laterais 06 reforços verticais estruturados para assegurar resistência mecânica do encosto à estrutura, e reforço de borda com 05 mm em toda sua extensão. Assento/Encosto: na cor a escolha no catálogo do fabricante. Estrutura em tubo em aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50 mm, parede interna com espessura de 1,50 mm, que liga e estrutura os pés da longarina.

Pés em tudo de aço industrial redondo 31,75 mm, com parede interna de 1,50 mm de espessura. Sapatas frontais, ponteiras e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta. Sapatas traseiras injetadas em poliamida 6.6 com 30% de fibra de vidro com sistema de regulação para nivelamento com 8 mm de curso máximo na cor preta. Suporte do encosto fabricado em tudo industrial oblongo, 16 x 30 mm, parede 1,50 mm. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfície externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante.

- Amostra do produto ofertado para verificação das especificações técnicas.
- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Relatório de Ensaio, emitido por Laboratório, conforme Norma ABNT NBR 16031:2012 Assentos Múltiplos.
- Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, com avaliação das Normas: NBR 8095 e NBR 8096 com solda, durante no mínimo 400 horas, com resultados $d0/t0 - Ri 0$; Sem solda: NBR 8094 durante no mínimo 1500 horas, com resultado $d0/t0 - Ri 0$; ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523; e NBR 10545.
- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.
- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.
- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.
Medidas Aproximadas do produto:
Largura total da longarina: 1525 mm.
Profundidade total: 525 mm.
Altura total da cadeira: 815 mm.
Extensão vertical do encosto: 265 mm.
Largura do encosto: 460 mm.
Profundidade da superfície do assento: 395 mm.
Largura do Assento: 465 mm.
Altura do chão ao assento: 450 mm.

Item 15 – Qtde 01

Especificações - Poltrona giratória padrão presidente, com apoia braços reguláveis, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento do encosto em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 33 Kg/m³ e 15 mm de espessura média. Revestimento do encosto a escolha no catalogo do fabricante. - Grampos com acabamento zincado na parte inferior



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

do encosto. Suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura. A união da chapa de fixação do encosto na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. Cores disponíveis a escolha no catálogo do fabricante. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média no assento. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços com acabamento em poliuretano, corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo do tipo relax Synchron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão classe DIN EM 16955 – classe 04, ambos revestidos por capa única de polipropileno copolímero injetada na cor preta, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Na ponta das hastes que se ligam ao tubo redondo central deverá apresentar expansão, corte de forma arredondada para melhor acoplamento ao tubo central redondo, soldados com solda tipo Mig em linha contínua e de ambos os lados, superior e inferior das hastes, sem interrupções. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada. Coluna central desmontável, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento de impactos gerados ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo, injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Certificação FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.
- Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, com avaliação das Normas: NBR 8095 e NBR 8096 com solda, durante no mínimo 400 horas, com resultados d0/t0 – Ri 0; NBR 8094 durante no mínimo 1500 horas, com resultado d0/t0 – Ri; ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523; e NBR 10545, sem solda.
- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.
- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.
- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.
- Dimensões aproximadas do produto:
- Altura Total da Cadeira: 1050-1165 mm



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

- Profundidade Total da Cadeira: 690-960 mm
- Largura Total da Cadeira: 690 mm
- Extensão Vertical do Encosto: 700 mm
- Largura do Encosto: 480 mm
- Profundidade da Superfície do Assento: 470 mm
- Largura do Assento: 480 mm
- Altura do Assento: 420-535 mm

Item 16 – Qtde 03

Especificações - Cadeira fixa diretor interlocutor, com pés em formato S, com apoia braços integrados a estrutura, fabricada de acordo com as normas da ABNT. Encosto confeccionado em tela 100% poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200 g/m² de gramatura, revestida em tecido sintético de poliuretano, a escolha no catálogo do fabricante. Manta interna de espuma expandida/laminada, com 15mm de espessura média e densidade kg/m³. Estrutura de sustentação do encosto em tubo de aço industrial redondo com 22,22 mm e parede de 2,25mm. Assento moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Carenagem do assento em injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45/55 Kg/m³. Revestimento em tecido sintético de poliuretano, para o assento a escolha conforme catálogo do fabricante. Capa do assento em desenho próprio, previamente fixados às espumas, e posteriormente com grampos ao assento de madeira. Fixação da concha única de madeira e componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼” x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem. Apoia braços integrados a estrutura da cadeira, com acabamento em polipropileno copolímero injetado, na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos Philips. Estrutura de sustentação em formato “S”, confeccionado em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro e parede de 2,25 mm, na cor preta. Travessa de apoio em tubo de aço industrial redondo, SAE 1020, com 25,40mm de diâmetro e parede de 2,25mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno injetado. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

Ao ganhador será solicitado os documentos abaixo, identificados em nome do fabricante:

- Declaração do fabricante para revenda autorizada perante o órgão de garantia e assistência técnica.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, para cada modelo ofertado, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

- Certificação FSC em nome do fabricante dos produtos ofertados.
- Laudo de conformidade para com as NBR-14961/19 - NBR-8515/20 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, da ABNT, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.
- Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto – OCP, com avaliação das Normas: NBR 8095 e NBR 8096 com solda, durante no mínimo 400 horas, com resultados $d_0/t_0 - R_i 0$; NBR 8094 durante no mínimo 1500 horas, com resultado $d_0/t_0 - R_i$; ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523; e NBR 10545, sem solda.
- Certificado de registro de pessoa jurídica do fabricante do produto.
- Certidão de registro profissional de responsabilidade técnica – Crea.
- Licença de operação do fabricante de seu domicílio.
- Documento do fabricante para comprovação de tratamento de resíduos líquidos.
- Documento do fabricante do plano de gerenciamento de resíduos sólidos.
- Certificado do fabricante de regularidade perante o IBAMA.
- Garantia expressa do fabricante de 06 anos contra defeitos de fabricação.
- Dimensões aproximadas do produto:
 - Altura total da cadeira 890mm
 - Largura total da cadeira 570mm
 - Profundidade total 655mm
 - Extensão vertical do encosto 485mm
 - Largura do encosto 485mm
 - Largura do assento 480mm
 - Profundidade do assento 470mm
 - Altura do chão ao assento 485mm
 - Apoia braços 290x50mm

Item 17 - Qtde 03

Especificações - Poltrona atendimento - Poltrona com espuma D20 no assento e no encosto, D26 nas braças, encosto e assento fixos e Pesinhos de madeira revestidos em alumínio polido. Suporta até 110 kg | Estrutura: Eucalipto de reflorestamento. Cinta Elástica. Medidas Altura: 75 cm x Largura: 70 cm x Profundidade: 79 cm.

Lote 03 – Arquivo e Estantes

Item 18 – Qtde 03

Especificações - Arquivo de aço 4 gavetas p/ pastas suspensas montável com trilho corredeira por esferas – características: Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #26 (0,45mm). Parte superior em chapa #24 (0,60mm). Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008. Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, corredeira telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Gavetas montáveis confeccionadas em Galvalume (Al+Zn) no sistema de dobras com travamento utilizando cantoneiras traseiras com 250 mm (A) em formato L 15x15mm



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) com 4 garras de fixação e travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo, com Porta etiqueta estampado ACABAMENTO com tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 “Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição à Névoa Salina”, onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISSO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Produto com dimensões externas 1362 mm(A) com kit pé x 470 mm(L) x570mm(P) e medidas das gavetas 245 mm(A)x394mm(L)x473mm(P).

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.
- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas
- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas
- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 - 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

Item 19 – Qtde 20

Especificações Estante de aço com 6 prateleiras - Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em volume único, chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 1950mm de altura por 920mm de largura com 400mm de profundidade. Prateleiras: em chapa de aço # 26 (0,45mm) na medida de 30mm(A)x915mm(L)x 400mm(P), com dobras duplas e rebatidas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm rebatida, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Possui 1 reforço tipo “ômega” em cada prateleira na chapa # 26 (0,45mm), medindo 13mm x 49mm x 910mm com 4 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 10,5mm com 90°, 2ª com 13mm com 90°, 3ª a 28mm com 90°, 4ª a 13mm com 90° e termina com 10,5mm. Fixado horizontalmente por sistema de ponteamto no fundo da prateleira. Colunas: 08 colunas bipartidas com fixação através de encaixe, confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm), sendo 4 unidades inferior com 1000mm de altura e 4 superiores com 1000mm de altura, dobra perfilada em “L” de 35x35 mm com conformação na parte central e bordas conformadas e rebatidas com 35 furos circulares para regulagem de altura possibilitando o



MUNICÍPIO DE MARAPOAMA

ESTADO DE SÃO PAULO – CNPJ Nº 65.712.580/0001-95

travamento mais eficaz das prateleiras, (formato patenteado). Acessórios: Admite opcionalmente reforço X nas laterais e fundo, acompanham também 40 parafusos com porcas sextavadas zincadas de 1/4 x 1/2 e 4 sapatas em com sustentação triangular, possibilitando um travamento na estrutura da coluna, confeccionada em polipropileno medindo 35x35 mm. Acabamento:

Tratamento anticorrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta híbrida) com camada de 30 a 40 micron com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010. Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade: Peso recomendado por prateleira 25 kg distribuídos de forma uniforme. Dimensões – 1950mm (A) x 920mm (L) x 400mm (P)

O licitante vencedor do certame deverá apresentar por parte do fabricante os documentos abaixo direcionados a este órgão:

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, por profissional de ergonomia certificado pela ABERGO com validade a vencer, em papel timbrado do profissional que faz a análise, emite e assina o laudo, com foto do produto e sua descrição técnica em documento do fabricante, menção a norma NR-17, análise e conclusão, data e validade.
- Cadastro técnico federal de Certificado de regularidade perante o IBAMA código 7-4 (fabricação de estruturas de madeira e de moveis e 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não-ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia.
- Certidão de registro de pessoa jurídica CREA.
- Certidão de responsabilidade técnica de profissional CREA.
- Laudo de nevoa salina NBR-8094/1983 500 horas.
- Laudo de Câmara úmida NBR-8095/2015 500 horas.
- Laudo de Dióxido de Enxofre NBR-8096/1983 500 horas ou 21 ciclos de 24 horas.

Item 20 – Qtde 11

Especificações - Estante em aço reforçada 2430x920x400 com 8 prateleiras, chapa das prateleiras nº 22 com reforço e chapa das colunas nº14; fixada as colunas através de parafusos e porcas de ¼ x ½ ambos zincados e sextavados. Acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, com secagem em estufa na temperatura acima de 200°C; Soldagem através dos sistemas de solda mig; Superfície com tratamento químico antiferruginoso (desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador) e tratamento anticorrosivo (fosfatização).