

A: CAMARA MUNICIPAL DE BELÉM**DATA: 15 de maio de 2025****DADOS DA EMPRESA:**

Razão Social: MSS Móveis corporativo LTDA

CNPJ: 48.347.346/0001-97

Inscrição Estadual: 15.862.450-5

Inscrição Municipal: 439.328-5

Endereço: Trav. Dr. Enéas Pinheiro, número 16, Bairro: Pedreira, CEP: 66083-156

CEP: 66083-156 Telefone: 91 3276 2073

E-mail: comercial@mssmoveis.com.br

DADOS DO REPRESENTANTE LEGAL DA EMPRESA PARA ASSINATURA DO CONTRATO:

Nome: Marcelo Augusto Souza Santos

Identidade nº/ 2808855 Órgão expedidor: – SSP - PA

CPF nº: 641.503.642-49

Cargo na empresa: Sócio Administrador

E-mail: diretoria@mssmoveis.com.br/comercial@mssmoveis.com.br**LOTE 01**

ITEM	MATERIAL	QTD.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno Descrição do produto: Cadeira uso múltiplo (geral), empilhável, com assento e encosto injetados em polipropileno, com orifícios para facilitar perspiração no assento e no encosto, cor preta, dimensões mínimas de 460 mm de largura para o assento, 390 mm de profundidade de superfície para assento, 300 mm de altura total absoluta do encosto e 460 mm de largura total útil do encosto. Fixação do encosto à estrutura com isolamento em relação à estrutura para não marca o plástico e fixação final através de plugs com a mesma cor do encosto. Fixação do assento através de encaixe sob pressão e rebites de alumínio ou parafusos especiais para plástico. Estrutura fixa tipo 04 pés manufaturada em aço carbono de seção oblonga com travessas sob o assento em tubos de seção cilíndrica. Todas as terminações de tubo deverão ser protegidas por ponteiros injetados em termoplástico preto com acoplagem tipo externa. Suporte de encosto confeccionado em duas hastes tubulares oblongas e todos os componentes metálicos deverão ser desengraxados, estabilizados e receber tratamento antiferruginoso e acabamento em pintura eletrostática a pó de cor preta. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO 7173:1989 ou versão posterior, mínimo nível 2, e ISO 7174:1988 ou versão posterior ou mesmo ABNT NBR 16964:2021 para avaliação dos aspectos de estabilidade da poltrona.	200	R\$ 293,62	R\$ 58.724,00

	- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
02	Carteira escolar com gradil, tipo quatro pés, com prancheta. Cadeira fixa estofada de treinamento, estrutura do tipo 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em plegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 22 mm e espessura de prede de no mínimo 0,90 mm. Suporte porta objetos fundido à estrutura abaixo do assento através de aparas dianteira e traseira em tubo de aço carbono de seção circular, com maciços cilíndricos longitudinais fundidos às aparas, elementos fundidos entre si através do processo de fusão MIG/MAG. Suporte lateral de prancheta fundido por processo MIG/MAG à porção dianteira da estrutura, abaixo do assento, que suporta o tampo lateral para superfície de trabalho em aglomerado de madeira, MDP	100	R\$ 357,90	R\$ 35.790,00

ou MPDF, com laminado melamínico AP ou BP e bordos arrematados e protegidos através de perfil polimérico obtido por extrusão. Tratamento dos elementos metálicos através de pintura eletrostática a pó de cor preta. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura por 270 mm de extensão vertical. Prancheta fabricada em MDP de 15mm. <u>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</u> - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 200 N e a 65% de no mínimo 500 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,5 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma			
---	--	--	--

	corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
03	Longarina de 03 lugares sem braços e espaldar baixo. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Suporte de junção do encosto: em tubo de aço oval ou oblongo ou elíptico de bitola espessura de parede mínima de 1,90 mm e largura do tubo mínima de 30 mm,	30	R\$ 4.258,62	R\$ 127.758,60

com acabamento em termoplástico ou em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, estampada com vinco de reforço estrutural. Viga de sustentação dos assentos: Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm fixa ou soldada de maneira tal que ambos os escolhidos suportem os ensaios de fadiga e impactos previstos na norma NBR 16031:2012. Bases da longarina em estrutura metálica em aço carbono 1010/1020, seção retangular com dimensões mínimas de 30 mm x 49 mm x 1,50 mm, tratadas contra corrosão e pintadas com tinta epóxi na cor preto curada em estufa, soldada pelo processo MIG com suporte em aço 1020, para fixação da concha à estrutura com largura total projetada aproximada de 1700 mm para o móvel acabado (montado). Pés: No mínimo 02 (dois) pés em alumínio injetado, proporcionando excelente estabilidade ao conjunto. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 03 ou mais assentos com ou sem apoia braços. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não			
--	--	--	--

	apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
04	Cadeira fixa para diálogo no mínimo, espaldar baixo, sem braços, assento e encosto estofados, estrutura fixa balanço (em “S” ou “C”) com sapatas fixas. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 390mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em tecido ou laminado sintético. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em tecido ou laminado sintético, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 420 mm. Suporte de junção do encosto: em tubo de aço oval ou oblongo ou elíptico de bitola espessura de parede mínima de 1,90 mm e largura do tubo mínima de 30 mm, com acabamento em termoplástico ou em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, estampada com vinco de reforço estrutural. Estrutura metálica fixa, do tipo balanço/balancim (em “S” ou em “C”), cujo assento fica em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 1,20 mm, com plataforma para fixação do assento e da junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25 mm do tipo flange universal. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, cor preta. Sapatas fixas injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de	150	R\$ 485,60	R\$ 72.840,00

	ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
05	Cadeira giratória espaldar médio com braços. Descrição de produto: Cadeira de escritório giratória Operacional do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 45 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 440 mm. Extensão vertical (mínima): 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o	200	R\$ 1.580,16	R\$ 316.032,00

assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Sem uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura e profundidade de superfície do assento mínimas de 460 mm. Revestimento do assento e do encosto em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço estrutural. Braços reguláveis com corpo em chapa ou tubo de aço ou ainda em peça injetada totalmente em resina de engenharia do tipo PP com fibra de vidro ou poliamida com fibra de vidro, em todas essas opções o braço suporta os ensaios de fadiga e carga estática no apoia braço da ABNT NBR 13962:2018, quando em aço, com pintura eletrostática a pó. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura dos. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 60 mm e comprimento útil de no mínimo 230 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção semi oblonga ou similar, com altura da viga de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta parta, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo			
---	--	--	--

	tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa. - PARA O ITEM SERÁ SOLICITADO AMOSTRA			
06	Cadeira giratória, espaldar alto telado, com braços Descrição do produto: Cadeira de escritório giratória operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando	150	R\$ 1.883,44	R\$ 282.516,00

(91) 3276-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 570 mm e largura útil mínima é de 460 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura e profundidade de superfície mínimas do assento de 480mm. Revestimento de assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base giratória com cinco patas em aço tubular cuja altura mínima da viga seja de 30 mm e com parede mínima de 1,50 mm, soldadas ou fundidas ao cônico ou anéis ou luva central para alojamento da coluna, elementos metálicos com pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em PP de cor preta que recobre, pelo menos, toda a porção superior das patas. Diâmetro externo mínimo de 680 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em poliuretano (tipo W) ou em nylon (tipo H). Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou ainda em aço tubular ou em chapa com pintura eletrostática e carenagem injetada em PP, ambos de cor preta. O apoia braço deve ser injetado em PU ou em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura útil e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP			
---	--	--	--

	acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Em razão do apoio de cabeça ser acessório que não é ensaiado pela norma, poderá ser aceito Relatório de Ensaio de cadeira que possua ou não tal acessório. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhes que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
07	Cadeira giratória, espaldar alto telado com apoio de cabeça, com braços Descrição do produto: cadeira de escritório giratória operacional com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: em tela flexível à base de	150	R\$ 2.098,70	R\$ 314.805,00

(91) 3276-3073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto alto, cuja extensão vertical é de 570 mm e largura útil é de 460 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura e profundidade de superfície mínimas do assento de 480mm. Revestimento de assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base giratória com cinco patas em aço tubular cuja altura mínima da viga seja de 30 mm e com parede mínima de 1,50 mm, soldadas ou fundidas ao cônico ou anéis ou luva central para alojamento da coluna, elementos metálicos com pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em PP de cor preta que recobre, pelo menos, toda a porção superior das patas. Diâmetro externo mínimo de 680 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em poliuretano (tipo W) ou em nylon (tipo H). Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou ainda em aço tubular ou em chapa com pintura eletrostática e carenagem injetada em PP, ambos de cor preta. O apoio braço deve ser injetado em PU ou em PP com dimensões mínimas de 60 mm de largura útil e 230 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 60 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Apoio de cabeça acoplado ao quadro estrutural do encosto, estruturado e revestido com os mesmos materiais empregados no encosto, com dimensões mínimas de			
--	--	--	--

200 x 100 mm, ajustável em, no mínimo, altura, ângulo e aproximação/afastamento antero posterior. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua.			
--	--	--	--

	Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
08	Cadeira de escritório fixa de diálogo com braços de encosto telado. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho interligado ao mecanismo através de uma lâmina de aço com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,0 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Espalдар médio de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 460 mm e largura mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento: estruturado em chassi compensado anatômico multilaminado ou chassi injetado nervurado em termoplástico anatômico, com estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido de poliéster tipo crepe ou laminado sintético espalmado sobre malha de cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 465 mm. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura eletrostática a pó de cor preta. Sapatas envolveres injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Braços fixos ou com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em termoplástico PP ou termofixo PU. Apoia braços com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 230 mm de comprimento. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:	100	R\$ 1.376,64	R\$ 137.664,00

- Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance: - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016); - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983 ou versão posterior da Norma, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários,			
---	--	--	--

	exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
09	Longarina 03 lugares, assento e encosto em polipropileno, sem braços Descrição do produto: Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, com recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para	25	R\$ 3.067,02	R\$ 76.675,50

finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Dotada de duas sapatas injetadas em resina de engenharia de cor preta com diâmetro mínimo da sapata na área de contato com o piso de 50 mm, fixadas por encaixe, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Por ser injetada em termoplástico, permite assepsia em água nos locais de instalação. Tratamento de todas as partes metálicas com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado). Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Por ser a longarina um móvel componível e com o intuito de ampliar a competitividade, poderá ser aceito relatório de ensaio ou laudo de ensaio cujo produto na ocasião da avaliação estava provido de 03 ou mais assentos com ou sem apoia braços. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua.			
--	--	--	--

	Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
10	Poltrona Giratória com assento e encosto monobloco, reclináveis, com braços fixos e de espaldar alto. Funcionalidades: ajustes de reclinção simultânea de assento e encosto, com travamento na posição inicial e livre flutuação, de altura do assento, rodízios de duplo giro, rotação de 360 graus do assento/encosto. Especificações gerais: Poltrona giratória, espaldar alto, padrão presidente, com espumas de assento e encosto independentes, porém estruturadas em chassi de assento e encosto de formato monobloco, sendo a concha de compensado em formato monobloco. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura. Tal estrutural é provido de furação para acoplamento da estrutura (base), na porção do assento, com medida de furos de 160 x 200 mm. Por meio de adesivo de contato ao estrutural supra especificado, são fixadas duas almofadas independentes para assento e para encosto de espuma com molas ensacadas, com alta densidade e dimensões mínimas do assento: largura de superfície de 500 mm x 460 mm de profundidade da superfície e 60 mm de espessura, dimensões mínimas do encosto de largura 500 mm x 560 mm extensão vertical total e 60 mm de espessura da espuma. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrimdo todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras horizontais. Material de revestimento em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico. Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo relax, permitindo travamento na posição inicial e movimento de livre flutuação, com tensão da mola ajustada por manípulo localizado sob o assento, na parte frontal. Acionamento do pistão a gás e do sistema de reclinção através da mesma alavanca. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com o nível 03 da Norma Internacional EN DIN 16955:2017. Base de cinco patas em tubo de aço, com acabamento cromado, de formato arcado com rodízio de duplo giro de cor preta com banda de rodagem de PU sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm. Par de braços fixos, com acabamento cromado e apoio revestido pelo mesmo material de revestimento do assento e encosto, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado de Cadeia de Custódia de elementos florestais eventualmente utilizados na fabricação do produto emitido por Certificadora acreditado pelo FSC ou pelo Programa Florestal Brasileiro (Cerfor).	100	R\$ 2.035,98	R\$ 203.598,00

- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 10% conforme ABNT NBR 9177:2015; - Fator Conforto derivado das Forças de Indentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016; - Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 1,0% conforme NBR 14961:2019; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2015 com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima; - Espuma isenta de CFCs. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015 em corpos de prova que possam representar o processo produtivo da estrutura do móvel, quais sejam em peças tubulares unidas por solda e com posterior pintura a pó na mesma cor da peça. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro demonstrando que o esgarçamento padrão da costura do revestimento do assento não excede a 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - Laudo de queima do revestimento conforme NBR ISO ou ISO 3795 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com resultado igual ou menor a 100 mm/min de queima. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
--	--	--	--

	- PARA O ITEM SERÁ SOLICITADO AMOSTRA			
11	Poltrona de auditório individual com prancheta Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoio ao piso) ou parcial (do apoio até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do “efeito tesoura” ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo	600	R\$ 2.776,68	R\$ 1.666.008,00

licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoio braço referente. Aspectos dimensionais (em mm): Largura da superfície do assento: mínimo 470 mm Profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm Extensão vertical do encosto mínimo 550 mm Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 430 mm Medida entre eixos: entre 550 ±10% Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm Profundidade total fechado: máximo 450 mm Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2011. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Deverá ser apresentado relatório de ensaio para pelo menos os modelos Comum, Obeso e PMR. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
---	--	--	--

12	Poltrona para auditório PMR com prancheta Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, exceto a lateral PMR. Os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoio ao piso) ou parcial (do apoio até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do “efeito tesoura” ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento e encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoio braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura	80	R\$ 3.442,62	R\$ 275.409,00
----	--	----	--------------	----------------

eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoio braço referente. Braço oposto na extremidade da fileira com sistema de basculamento em 90 graus para facilitar acesso de pessoa portadora de mobilidade reduzida (PMR) ao assento. Aspectos dimensionais (em mm): Largura da superfície do assento: mínimo 470 mm Profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm Extensão vertical do encosto mínimo 550 mm Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 430 mm Medida entre eixos: entre 550 $\pm$10% Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm Profundidade total fechado: máximo 450 mm Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2011. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Deverá ser apresentado relatório de ensaio para pelo menos os modelos Comum, Obeso e PMR. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado.			
---	--	--	--

	- Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
13	Poltrona para auditório OBESO com prancheta Descrição do Produto: Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoio ao piso) ou parcial (do apoio até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do “efeito tesoura” ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento do assento e encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da	80	R\$ 7.189,90	R\$ 575.192,00

(91) 3278-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoio braço referente. Aspectos dimensionais (em mm): Largura da superfície do assento: mínimo 750 mm Profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm Extensão vertical do encosto mínimo 550 mm Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 750 mm Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm Profundidade total fechado: máximo 450 mm Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2011. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. Deverá ser apresentado relatório de ensaio para pelo menos os modelos Comum, Obeso e PMR. - Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 9050:2020 ou versão posterior. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não			
--	--	--	--

	apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
14	Cadeira secretária de escritório Cadeira giratória operacional de encosto baixo, sem braços e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: estruturado em compensado multilaminado com espessura média predominante de, no mínimo, 10 mm, provido de estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima média de 20mm com dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura por 270 mm de extensão vertical. Acabamento dos bordos do encosto com perfil de PVC e revestimento do encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 20 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura e de profundidade de superfície. Flange em chapa de aço estampada com alavanca capaz de acionar a coluna de regulagem de altura do assento, cuja fabricação é conforme Norma EM DIN 16955:2017 e possui curso mínimo operacional de 100 mm. Exceto pelo êmbolo da coluna (pistão) que é zincado, pintura eletrostática à pó de cor preta para as partes metálicas externas e aparentes da flange e da coluna. Acabamentos e proteções injetados em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.	100	R\$ 478,60	R\$ 47.860,00

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 200 N e a 65% de no mínimo 500 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,5 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Outros documentos a serem apresentados:			
--	--	--	--

	- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
15	Cadeira fixa tipo quatro pés Descrição do Produto: Cadeira fixa de escritório 4 pés palito com assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 10 mm, com fixação à estrutura por meio de porcas de garra de aço zincado e parafusos métricos ou similares, em polegada, espuma de poliuretano flexível injetada moldada de espessura total útil mínima de 20 mm, de alta densidade, alta resiliência, isenta de CFC e alta durabilidade e resistência, promovendo longa vida útil ao assento e encosto. Revestimento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta, com contra encosto em laminado sintético, contra assento em laminado sintético ou TNT e arremate de bordos em perfil polimérico extrudado de cor cinza ou preta. Estrutura fixa do tipo 4 pés palito com suporte duplo de encosto e soldada por processo MIG, tubos de aço de diâmetro mínimo de 19 mm e espessura de prede de no mínimo 1,20 mm. Dimensões mínimas de assento de 420 mm de largura por 380 mm de profundidade de superfície. Dimensões mínimas de encosto de 350 mm de largura por 270 mm de extensão vertical. <u>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</u> - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART	100	R\$ 270,04	R\$ 27.004,00

(91) 3285-2111

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 200 N e a 65% de no mínimo 500 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,5 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para			
---	--	--	--

(91) 3276-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
16	Cadeira giratória tipo executiva com sistema de ajuste back. Descrição do Produto: Cadeira giratória operacional de encosto médio, com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura do encosto, inclinação do encosto, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto e altura dos apoia braços. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, largura do encosto mínima de 400mm e extensão vertical mínima de 350 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 450mm e profundidade de superfície mínima do assento de 410 mm. Mecanismo do tipo contato permanente com as costas do usuário, acionado através de duas alavancas para ajuste de altura do encosto, inclinação do encosto através de cremalheira interna com no mínimo 7 pontos de parada e 70 mm, e altura do assento através do acionamento do pistão à gás. Mecanismo fabricado em materiais de engenharia como aço carbono com pintura eletrostática a pó e elementos zincados, além de resinas termoplásticas de engenharia injetadas em alta pressão. Acabamento cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de	100	R\$ 902,90	R\$ 90.290,00

cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 200 N e a 65% de no mínimo 500 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,5 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica			
--	--	--	--

	conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
17	Cadeira giratória espaldar alto, com braços fixos Descrição do Produto: Poltrona Giratória com assento reclinável com braços fixos e de espaldar alto com apoio de cabeça. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes de reclinção simultânea de assento e encosto, com possibilidade de travamento em, no mínimo, 03 posições,	80	R\$ 4.538,60	R\$ 363.088,00

(91) 3200-1111

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

de altura do assento, rodízios de duplo giro, rotação de 360 graus do assento/encosto. Especificações gerais: Poltrona giratória, espaldar alto, padrão presidente, com espumas de assento e encosto independentes ou únicas, porém estruturadas em chassi de assento e encosto de formato monobloco, sendo a concha de compensado em formato monobloco, com apoio de cabeça integrado ao estofado. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura. Almofadas para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade e dimensões do assento: largura de superfície de 500 mm x 450 mm de profundidade da superfície, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60 mm de espessura, dimensões do encosto de largura 510 mm x 700 mm de extensão vertical total já considerando ao apoio de cabeça, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60 mm de espessura da espuma. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressaltos em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico, de cor a escolher dentro das possibilidades do fabricante. Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo simultâneo, permitindo angulação de assento com subplataforma manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,0 mm, apresentando furações híbridas para ancoragem do assento. Possui ponto de articulação deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona, apresentando reclinção do tipo excêntrica. Acionamento do pistão a gás e do sistema de reclinção através de alavancas independentes. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com Norma Internacional EN DIN 16955:2017. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado e com rodízios em nylon de duplo giro de cor preta com diâmetro de roda de, no mínimo, 48 mm. Par de braços fixos, manufaturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT			
---	--	--	--

	NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhes que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
18	Poltrona tipo diretor com sistema de regulação relax: Descrição do Produto: Cadeira giratória de encosto médio, do tipo diretor com braços reguláveis e com, no	100	R\$ 890,40	R\$ 89.040,00

(91) 3276-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, reclinção de assento e encosto, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 70 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 440mm e extensão vertical mínima de 465 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 465 mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinção oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinção. Possui alavanca que permite liberar ou travar o movimento de reclinção que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e			
--	--	--	--

apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 200 N e a 65% de no mínimo 500 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,5 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores;			
---	--	--	--

(91) 3276-2675

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	- Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
19	Poltrona tipo presidente com sistema de regulação relax: Descrição do Produto: Cadeira giratória de encosto alto, do tipo presidente com braços reguláveis e com, no mínimo, ajustes e movimentos independentes para altura do assento, reclinção de assento e encosto, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Encosto: Estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 30 mm, sendo a saliência para acomodação lombar com no mínimo 70 mm de espessura média predominante, largura do encosto útil (na região do apoio lombar) mínima de 450mm e extensão vertical mínima de 600 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta, perfis e	100	R\$ 971,40	R\$ 97.140,00

bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 480mm e profundidade de superfície mínima do assento de 465 mm. Plataforma de assento do tipo mecanismo de reclinção oscilante que permite fixação para posição de trabalho e ajuste de tensão do sistema de reclinção. Possui alavanca que permite liberar ou travar o movimento de reclinção que deve ser simultâneo para o assento e o encosto e ainda acionar a coluna para ajuste de altura do assento. Junção do encosto tipo lâmina de aço vincada, com largura mínima de 70 mm e espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança conforme EN DIN 16955:2017 com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna de 03 estágios injetado em termoplástico de cor preta. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga ou quadrada ou similar, sendo a altura mínima da viga de 35 mm e soldadas por meio de MIG ou eletrofusão a anéis centrais de estabilização e conificação da coluna e das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das patas da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro do tipo "H" com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços para poltronas executiva, diretor ou presidente, confeccionado em alta tecnologia de injeção termoplástica, com copolímero polipropileno, com suportes em chapa de aço de, no mínimo espessura de 4,75 mm, com tratamento de superfície por pintura a pó, pelo processo de deposição eletrostática. Angulação proporcionada pela chapa em relação ao braço em sua porção vertical em ângulo reto, formato anatômico do apoio, com medidas mínimas de 345 mm de comprimento x 285 mm de extensão vertical total. Fixação por duas chapas ao estrutural de assento, com dois orifícios oblongados cada chapa, de medida de 08 x 25 mm, proporcionando uma distância entre furos de 120 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do			
---	--	--	--

Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 200 N e a 65% de no mínimo 500 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,5 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para realizar o aditamento posterior do contrato.			
--	--	--	--

(91) 3276-1273

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
20	CADEIRA CAIXA ECONOMICA Cadeira de escritório: Giratória operacional alta para bancada, do tipo caixa, sem braços e com no mínimo, espaldar médio. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 450 mm e extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica sem uso de perfis de bordo extrudados em PVC. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura mínima do assento de 460 e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma lâmina com no mínimo 70 mm de largura e 6,0 mm de espessura, com vincos de reforço estrutural. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo PP, com botão de	80	R\$ 1.030,36	R\$ 82.428,80

acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoio braço de 70 mm e comprimento útil de no mínimo 240 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônica ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino das sapatas em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em PP de cor preta, pelo menos a porção superior das patas. Sapatas fixas injetadas em polipropileno. Suporte para apoio de pés do tipo “aro”, circular, manufaturado em polipropileno injetado com possibilidade de ajuste de altura em relação ao assento. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização; - Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário. - Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance:			
--	--	--	--

(91) 3276-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	- Densidade mínima da espuma de 28 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2022 ou versão posterior; - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,9 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961:2019 ou versão posterior; - Isenta de Clorofluorcarbono. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento, constando os seguintes índices de performance: - Gramatura mínima do tecido de 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591:2008 ou versão posterior. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
21	CADEIRA ASSENTO MINERAL BLUE ENCOSTO MINERAL BLUE ESTRUTURA PERNA BRANCA Descrição do Produto: Cadeira fixa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, restaurantes e praças de alimentação, entre outros, sendo o uso para ambientes internos e externos, com estrutura do tipo 04 pés, material 100% reciclável. A cadeira é totalmente desmontável, o assento e o encosto são independentes, injetados em alta pressão em polipropileno copolímero pigmentado, material 100% reciclável. Encosto maciço, ou seja, não vazado, sem	80	R\$ 837,40	R\$ 66.992,00

respiradores, possui raio de curvatura para perfeito apoio da região lombar e espessura mínima de 5 mm para a parede, sendo sua largura total mínima de 460 mm e sua extensão vertical, medida no eixo de simetria do encosto, mínima de 210 mm, encosto preso à estrutura por meio de encaixe sem necessidade de itens de fixação. Assento com largura de superfície mínima de 430 mm, se medida no eixo de simetria longitudinal da peça, e profundidade de superfície mínima de 440 mm, dotado de 04 torres plásticas que permitem a fixação a estrutura montada em X. Deverão ser utilizados, pelo menos, 4 parafusos para fixação do assento a estrutura, injetados em alta pressão em polipropileno copolímero, material 100% reciclável. Deverá possuir pelo menos duas estruturas (esquerda e direita) com 2 pernas e 1 haste vertical de sustentação do encosto em peça única, montadas em X, manufaturada e injetadas em alta pressão em nylon com fibra de vidro, material 100% reciclável, com formato oblongo externo mínimo de 30mm x 20 mm maciço. Sapatas fixas de acabamento no final dos pés em material injetado em alta pressão, 100% reciclável encaixados nas estruturas das pernas montadas em X, para o empilhamento das cadeiras de maneira que não danifiquem a superfície superior do assento da cadeira debaixo, ao se realizar o empilhamento. Admitida variação de até 5% para dimensões nominais estabelecidas neste descritivo. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO 7173:1989 ou versão posterior, mínimo nível 2, e ISO 7174:1988 ou versão posterior ou mesmo ABNT NBR 16964:2021 para avaliação dos aspectos de estabilidade da cadeira. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua.			
---	--	--	--

	Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
	- PARA O ITEM SERÁ SOLICITADO AMOSTRA			
22	Poltrona encosto alto com encosto de cabeça braço apoio fixo Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Possui dimensões aproximadas de 459 mm de largura por 559mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura por meio de um encaixe que ocorre entre o perfil de fixação, o qual é costurado nas bordas da tela, e o canal de encaixe presente na moldura, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. O encosto possui também um apoio lombar fabricado através do processo de injeção de termoplástico. Este é posicionado atrás da tela em uma altura pré-definida que garante um apoio eficaz e confortável aos usuários. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 14mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 497 mm (largura) x 487mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Rodízio de PA: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a	100	R\$ 1.077,06	R\$ 107.706,00

um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Giratória Piramidal: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulação de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Relax: É um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.1/4" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Apoia Braços: Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis.			
--	--	--	--

Apoio de braço produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Esse modelo de apoio braço é exclusivo para esse modelo de cadeira, não possuindo regulagem vertical. O mesmo possui comprimento útil de aproximadamente 270 mm e 55 mm de largura. Para montar o braço no assento, são utilizados, na união com o encosto, 2 (dois) parafusos allen flangeados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 22 mm, mais 2 (dois) parafusos flangeados sextavados de 1/4" x 7/8". Apoio de cabeça: Possui estrutura fabricada através do processo de injeção de termoplástico, onde se fixa, através do processo de colagem, uma lâmina de espuma já tapeçada de aproximadamente 20 mm de espessura, garantindo conforto ao usuário e um ótimo acabamento. O apoio de cabeça fixa-se ao conto por meio de encaixe, sem a necessidade de utilização de parafusos. A poltrona deverá dispor dos seguintes documentos, listados abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado com o período mínimo de garantia de 05 anos. - CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - IBAMA - CERTIFICADO COMMERC - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. *CERTIFICAÇÃO Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras -			
---	--	--	--

(91) 3241-2074

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg. - Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com Declaração De Fornecimento. * PARA ESPUMA DO ASSENTO: NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - ALONGAMENTO DE RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA - RESULTADO MÍNIMO: 50% - NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE IDENTIFICAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17 - NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO) * PARA REVESTIMENTOS – POLIÉSTER - AATCC 20/2021 E AATCC 20A/2021 - ENSAIO DE COMPOSIÇÃO DA FIBRA DE POLIÉSTER - MÍNIMO DE 98% POLIÉSTER - AATCC TM22-2017 - DETERMINAÇÃO DE REPELÊNCIA À ÁGUA - PEQUENAS MANCHAS DE UMIDADE NA FACE SUPERIOR DO TECIDO - ISO 13934- 1:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA - PARA SENTIDO DA TRAMA: FORMA MÁXIMA DE 1300 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 42% PARA SENTIDO DO URDUME: FORÇA MÁXIMA DE 980 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 24,5% - ISO 105C06/2010 - SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO DE 5/5 - NBR 9925: 2009 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - PARA SENTIDO DA TRAMA: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM PARA SENTIDO DO URDUME: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM - NBR 10588:2015 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - SENTIDO DA TRAMA: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM SENTIDO DO URDUME: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM - NBR 10591:2008 - DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA EM SUPERFÍCIES TÊXTEIS - GRAMATURA MÍNIMA DE 240 G/M²			
---	--	--	--

	* PARA TELA - ISO 13934 -1:2016 - DETERMINAÇÃO DE FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA - SENTIDO TRANSVERSAL: FORÇA MÁXIMA 1100N E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA: 120% - ISO 105C06/2010 - ENSAIOS DE SOLIDEZ DE COR - PARTE C06: SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO 5/5 - NBR 9925:2009 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - SENTIDO TRANSVERSAL E LONGITUDINAL MÁXIMO DE 0,7MM - NBR 10591: 2008 - DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DE SUPERFÍCIES TEXTÉIS - GRAMATURA MÍNIMA DE 350 G/M² - NBR 11912:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO DE TECIDOS PLANOS (TIRA) - SENTIDO TRAMA: FORÇA DE RUPTURA: 160 daN E ALONGAMENTO: 60% SENTIDO URDUME: FORÇA DE RUPTURA: MÍNIMO DE 100 daN e ALONGAMENTO MÁXIMO DE 80% - NBR 12060: 1991 - DENSIDADE EM MALHAS - DENSIDADE PARA CURSOS E COLUNAS MÍNIMO DE 6/CM - NBR 13041/2004 - NÃO TECIDO-DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO - MÉTODO DE TIRAS - SENTIDO TRAMA: FORÇA DE RUPTURA: 930 daN E ALONGAMENTO: 70% SENTIDO URDUME: FORÇA DE RUPTURA: MÍNIMO DE 1100 daN e ALONGAMENTO MÁXIMO DE 40% * PARA PLÁSTICO - ASTM E1252:1998 – POLIPROPILENO - ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO PARA POLIPROPILENO - ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP - ASTM D790:2017 – POLIPROPILENO - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 27 MPA - ISO 178:2019 - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 16 MPA - ASTM D256:2023e1 – PP - RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD - RESISTÊNCIA MÍNIMA AO IMPACTO DE 50 J/m * PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS			
--	--	--	--	--

- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0 - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19. - Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado.			
---	--	--	--

	- Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
23	Poltrona fixa encosto telado base em S de aproximação, braço tipo apoio fixo. Base: Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,5mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 55 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 493 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços: Apoio de braço fixo produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Esse modelo de apoia braço é exclusivo para esse modelo de cadeira sendo o único elemento responsável por realizar a ligação do encosto com o assento. O mesmo possui comprimento útil de aproximadamente 270 mm e 55 mm de largura. Para montar cada braço são utilizados dois parafusos allen flangeados, que se fixam ao encosto, e dois parafusos sextavados flangeados, que se fixam ao assento. Encosto: Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de	100	R\$ 764,32	R\$ 76.432,00

acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Possui dimensões aproximadas de 463 mm de largura por 597 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura por meio de um encaixe que ocorre entre o perfil de fixação, o qual é costurado nas bordas da tela, e o canal de encaixe presente na moldura, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. O encosto possui também apoio lombar fabricado através do processo de injeção de termoplástico. Este é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário em uma altura pré-definida que garante um apoio eficaz e confortável. A poltrona deverá dispor dos seguintes documentos, listados abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado com o período mínimo de garantia de 05 anos. - CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - IBAMA - CERTIFICADO COMERC - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.			
---	--	--	--

*CERTIFICAÇÃO Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg. - Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com Declaração De Fornecimento. * PARA ESPUMA DO ASSENTO: NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - ALONGAMENTO DE RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA - RESULTADO MÍNIMO: 50% - NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE IDENTIFICAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17 - NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO) * PARA REVESTIMENTOS – POLIÉSTER - AATCC 20/2021 E AATCC 20A/2021 - ENSAIO DE COMPOSIÇÃO DA FIBRA DE POLIÉSTER - MÍNIMO DE 98% POLIÉSTER - AATCC TM22-2017 - DETERMINAÇÃO DE REPELÊNCIA À ÁGUA - PEQUENAS MANCHAS DE UMIDADE NA FACE SUPERIOR DO TECIDO - ISO 13934- 1:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA - PARA SENTIDO DA TRAMA: FORMA MÁXIMA DE 1300 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 42% PARA SENTIDO DO URDUME: FORÇA MÁXIMA DE 980 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 24,5% - ISO 105C06/2010 - SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO DE 5/5 - NBR 9925: 2009 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - PARA SENTIDO DA TRAMA: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM PARA SENTIDO DO URDUME: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM - NBR 10588:2015 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - SENTIDO DA TRAMA: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM SENTIDO DO URDUME: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM			
---	--	--	--

- NBR 10591:2008 - DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA EM SUPERFÍCIES TÊXTEIS - GRAMATURA MÍNIMA DE 240 G/M² * PARA TELA - ISO 13934 -1:2016 - DETERMINAÇÃO DE FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA - SENTIDO TRANSVERSAL: FORÇA MÁXIMA 1100N E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA: 120% - ISO 105C06/2010 - ENSAIOS DE SOLIDEZ DE COR - PARTE C06: SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO 5/5 - NBR 9925:2009 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - SENTIDO TRANSVERSAL E LONGITUDINAL MÁXIMO DE 0,7MM - NBR 10591: 2008 - DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DE SUPERFÍCIES TEXTEIS - GRAMATURA MÍNIMA DE 350 G/M² - NBR 11912:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO DE TECIDOS PLANOS (TIRA) - SENTIDO TRAMA: FORÇA DE RUPTURA: 160 daN E ALONGAMENTO: 60% SENTIDO URDUME: FORÇA DE RUPTURA: MÍNIMO DE 100 daN e ALONGAMENTO MÁXIMO DE 80% - NBR 12060: 1991 - DENSIDADE EM MALHAS - DENSIDADE PARA CURSOS E COLUNAS MÍNIMO DE 6/CM - NBR 13041/2004 - NÃO TECIDO-DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO - MÉTODO DE TIRAS - SENTIDO TRAMA: FORÇA DE RUPTURA: 930 daN E ALONGAMENTO: 70% SENTIDO URDUME: FORÇA DE RUPTURA: MÍNIMO DE 1100 daN e ALONGAMENTO MÁXIMO DE 40% * PARA PLÁSTICO - ASTM E1252:1998 – POLIPROPILENO - ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO PARA POLIPROPILENO - ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP - ASTM D790:2017 – POLIPROPILENO - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 27 MPA - ISO 178:2019 - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 16 MPA - ASTM D256:2023e1 – PP - RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD - RESISTÊNCIA MÍNIMA AO IMPACTO DE 50 J/m * PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS			
---	--	--	--

- RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0 - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19. - Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não			
--	--	--	--

	apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
24	Cadeira quatro pés encosto telado, com braço e com rodízios Rodízio de PA: Constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base: Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm e espessura de 1,5mm. Os pés são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura pode receber tanto sapatas quanto rodízios, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Toda parte metálica da base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 55 mm.	70	R\$ 749,26	R\$ 52.448,20

O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 501 mm de largura e 493 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços: Conjunto mecânico de apoio e posicionamento dos braços de forma ergonômica e confortável. Apoio de braço fixo produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Esse modelo de apoio braço é exclusivo para esse modelo de cadeira sendo o único elemento responsável por realizar a ligação do encosto com o assento. O mesmo possui comprimento útil de aproximadamente 270 mm e 55 mm de largura. Para montar cada braço são utilizados dois parafusos allen flangeados, que se fixam ao encosto, e dois parafusos sextavados flangeados, que se fixam ao assento. Encosto: Componente utilizado para sustentação da região do apoio lombar com a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é constituído por uma moldura que é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Possui dimensões aproximadas de 463 mm de largura por 597 mm de altura. A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada, que é fixada à moldura por meio de um encaixe que ocorre entre o perfil de fixação, o qual é costurado nas bordas da tela, e o canal de encaixe presente na moldura, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. O encosto possui também apoio lombar fabricado através do processo de injeção de termoplástico. Este é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário em uma altura pré-definida que garante um apoio eficaz e confortável. A poltrona deverá dispor dos seguintes documentos, listados abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado com o período mínimo de garantia de 05 anos.			
---	--	--	--

- CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - IBAMA - CERTIFICADO COMERC - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. *CERTIFICAÇÃO Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg. - Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com Declaração De Fornecimento. * PARA ESPUMA DO ASSENTO: NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - ALONGAMENTO DE RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA - RESULTADO MÍNIMO: 50% - NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE IDENTIFICAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17 - NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO)			
--	--	--	--

*** PARA REVESTIMENTOS – POLIESTER**

- AATCC 20/2021 E AATCC 20A/2021 - ENSAIO DE COMPOSIÇÃO DA FIBRA DE POLIÉSTER - MÍNIMO DE 98% POLIÉSTER
- AATCC TM22-2017 - DETERMINAÇÃO DE REPELÊNCIA À ÁGUA - PEQUENAS MANCHAS DE UMIDADE NA FACE SUPERIOR DO TECIDO
- ISO 13934- 1:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA - PARA SENTIDO DA TRAMA: FORMA MÁXIMA DE 1300 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 42% PARA SENTIDO DO URDUME: FORÇA MÁXIMA DE 980 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 24,5%
- ISO 105C06/2010 - SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO DE 5/5
- NBR 9925: 2009 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - PARA SENTIDO DA TRAMA: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM PARA SENTIDO DO URDUME: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM
- NBR 10588:2015 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - SENTIDO DA TRAMA: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM SENTIDO DO URDUME: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM
- NBR 10591:2008 - DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA EM SUPERFÍCIES TÊXTEIS - GRAMATURA MÍNIMA DE 240 G/M²

*** PARA TELA**

- ISO 13934 -1:2016 - DETERMINAÇÃO DE FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA - SENTIDO TRANSVERSAL: FORÇA MÁXIMA 1100N E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA: 120%
- ISO 105C06/2010 - ENSAIOS DE SOLIDEZ DE COR - PARTE C06: SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO 5/5
- NBR 9925:2009 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - SENTIDO TRANSVERSAL E LONGITUDINAL MÁXIMO DE 0,7MM
- NBR 10591: 2008 - DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DE SUPERFÍCIES TÊXTEIS - GRAMATURA MÍNIMA DE 350 G/M²
- NBR 11912:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO DE TECIDOS PLANOS (TIRA) - SENTIDO TRAMA: FORÇA DE RUPTURA: 160 daN E ALONGAMENTO: 60% SENTIDO URDUME: FORÇA DE RUPTURA: MÍNIMO DE 100 daN e ALONGAMENTO MÁXIMO DE 80%
- NBR 12060: 1991 - DENSIDADE EM MALHAS - DENSIDADE PARA CURSOS E COLUNAS MÍNIMO DE 6/CM
- NBR 13041/2004 - NÃO TECIDO-DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO - MÉTODO DE TIRAS - SENTIDO TRAMA: FORÇA DE RUPTURA: 930 daN E ALONGAMENTO: 70%

SENTIDO URDUME: FORÇA DE RUPTURA: MÍNIMO DE 1100 daN e ALONGAMENTO MÁXIMO DE 40% * PARA PLÁSTICO - ASTM E1252:1998 – POLIPROPILENO - ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRATERMELHO PARA POLIPROPILENO - ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP - ASTM D790:2017 – POLIPROPILENO - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 27 MPA - ISO 178:2019 - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 16 MPA - ASTM D256:2023e1 – PP - RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD - RESISTÊNCIA MÍNIMA AO IMPACTO DE 50 J/m * PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0 - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19.			
--	--	--	--

	-Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
25	Longaria 02 lugares, encosto termoplástico, assento revestido, com braço, estrutura preta. Base: Constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe nas luvas da travessa. O pé plástico, em formato de arco, é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm enervuras em todo o comprimento. O pé possui dimensões aproximadas de 510 mm de comprimento e 65 mm de largura e é unido sob pressão ao tubo, de maneira a resistir as condições severas de uso. O pé envolve a extremidade inferior do tubo metálico, evitando assim, o contato com a umidade do chão. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada	100	R\$ 1.399,68	R\$ 139.968,00

1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.1/4" para cada braço. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. É constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis)			
---	--	--	--

parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. A poltrona deverá dispor dos seguintes documentos, listados abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado com o período mínimo de garantia de 05 anos. - CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - IBAMA - CERTIFICADO COMERC - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem "17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho" do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. *CERTIFICAÇÃO - Certificado de conformidade de acordo com a Norma NBR 16031, pelo modulo de certificação 5. - Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com Declaração De Fornecimento. * PARA ESPUMA: NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - ALONGAMENTO DE RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA - RESULTADO MÍNIMO: 50%			
---	--	--	--

- NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE IDENTIFICAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17 - NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO) * PARA REVESTIMENTOS - POLIÉSTER - AATCC 20/2021 E AATCC 20A/2021 - ENSAIO DE COMPOSIÇÃO DA FIBRA DE POLIÉSTER - MÍNIMO DE 98% POLIÉSTER - AATCC TM22-2017 - DETERMINAÇÃO DE REPELÊNCIA À ÁGUA - PEQUENAS MANCHAS DE UMIDADE NA FACE SUPERIOR DO TECIDO - ISO 13934- 1:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA - PARA SENTIDO DA TRAMA: FORMA MÁXIMA DE 1300 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 42% PARA SENTIDO DO URDUME: FORÇA MÁXIMA DE 980 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 24,5% - ISO 105C06/2010 - SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO DE 5/5 - NBR 9925: 2009 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - PARA SENTIDO DA TRAMA: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM PARA SENTIDO DO URDUME: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM - NBR 10588:2015 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - SENTIDO DA TRAMA: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM SENTIDO DO URDUME: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM - NBR 10591:2008 - DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA EM SUPERFÍCIES TÊXTEIS - GRAMATURA MÍNIMA DE 240 G/M² * PARA PLÁSTICO - ASTM E1252:1998 – POLIPROPILENO - ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRATERMELHO PARA POLIPROPILENO - ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP - ASTM D790:2017 – POLIPROPILENO - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 27 MPA - ISO 178:2019 - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 16 MPA - ASTM D256:2023e1 – PP - RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD - RESISTÊNCIA MÍNIMA AO IMPACTO DE 50 J/m			
--	--	--	--

* PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0 - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19. - Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários,			
--	--	--	--

	exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
26	Longaria 03 lugares, encosto termoplástico, assento revestido, com braço, estrutura preta. Base: Constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe nas luvas da travessa. O pé plástico, em formato de arco, é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm enervuras em todo o comprimento. O pé possui dimensões aproximadas de 510 mm de comprimento e 65 mm de largura e é unido sob pressão ao tubo, de maneira a resistir as condições severas de uso. O pé envolve a extremidade inferior do tubo metálico, evitando assim, o contato com a umidade do chão. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliál/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e	100	R\$ 1.924,42	R\$ 192.442,00

1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.1/4" para cada braço. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. É constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. A poltrona deverá dispor dos seguintes documentos, listados abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado com o período mínimo de garantia de 05 anos.			
---	--	--	--

- CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - IBAMA - CERTIFICADO COMMERCE - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. *CERTIFICAÇÃO - Certificado de conformidade de acordo com a Norma NBR 16031, pelo modulo de certificação 5. - Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com Declaração De Fornecimento. * PARA ESPUMA: NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - ALONGAMENTO DE RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA - RESULTADO MÍNIMO: 50% - NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE IDENTIFICAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17 - NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO) * PARA REVESTIMENTOS – POLIESTER			
--	--	--	--

- AATCC 20/2021 E AATCC 20A/2021 - ENSAIO DE COMPOSIÇÃO DA FIBRA DE POLIÉSTER - MÍNIMO DE 98% POLIÉSTER - AATCC TM22-2017 - DETERMINAÇÃO DE REPELÊNCIA À ÁGUA - PEQUENAS MANCHAS DE UMIDADE NA FACE SUPERIOR DO TECIDO - ISO 13934- 1:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA - PARA SENTIDO DA TRAMA: FORMA MÁXIMA DE 1300 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 42% PARA SENTIDO DO URDUME: FORÇA MÁXIMA DE 980 N E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA 24,5% - ISO 105C06/2010 - SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO DE 5/5 - NBR 9925: 2009 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - PARA SENTIDO DA TRAMA: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM PARA SENTIDO DO URDUME: ESGARÇAMENTO: MÁXIMO DE 5 MM - NBR 10588:2015 - DETERMINAÇÃO DO ESGARÇAMENTO EM UMA COSTURA PADRÃO - SENTIDO DA TRAMA: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM SENTIDO DO URDUME: MÍNIMO DE 14 FIOS/CM - NBR 10591:2008 - DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA EM SUPERFÍCIES TÊXTEIS - GRAMATURA MÍNIMA DE 240 G/M² * PARA PLÁSTICO - ASTM E1252:1998 – POLIPROPILENO - ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO PARA POLIPROPILENO - ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP - ASTM D790:2017 – POLIPROPILENO - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 27 MPA - ISO 178:2019 - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 16 MPA - ASTM D256:2023e1 – PP - RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD - RESISTÊNCIA MÍNIMA AO IMPACTO DE 50 J/m * PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0			
--	--	--	--

- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19. - Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
---	--	--	--

27	Cadeira operacional com espaldar alto, assento e encosto em polipropileno, assento revestido. Rodízio de PA: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. O corpo do rodízio configurado de forma semicircular é fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base Diretor: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulação de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de	100	R\$ 782,02	R\$ 78.202,00
----	--	-----	------------	---------------

50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Relax O mecanismo chamado Relax é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.3/4" e 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 460mm (largura) x 415 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Apoia Braços: Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. O apoio de braço é formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto, coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões giram em torno de 55mm de largura por 245mm de comprimento e são fixados por 2 (dois)			
---	--	--	--

parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura)x615mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. A cadeira deverá dispor do seguinte documento, listado abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 05 anos. - CERTIFICADO COMMERC - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - CERTIFICADO IBAMA - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. * PARA ESPUMA DO ASSENTO:			
---	--	--	--

NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - ALONGAMENTO DE RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA - RESULTADO MÍNIMO: 50% - NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INDENTAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17 - NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO) * PARA REVESTIMENTOS – VINIL - ISO 105C06/2010 - ENSAIOS DE SOLIDEZ DE COR - PARTE C06: SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO 5/5 - ISO 12060:1991 - DENSIDADE EM MALHAS - DENSIDADE PARA CURSOS MÍNIMO DE 7/CM E COLUNAS MÍNIMO DE 8/CM - NBR 14099:2023 - DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA - ESPESSURA MÍNIMA DE 0,60MM - NBR 14522:2021 - RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO NA RUPTURA - SENTIDO LONGITUDINAL: RESULTADO MÉDIO DO ALONGAMENTO MÍNIMO DE 70 N/cm SENTIDO TRANSVERSAL: RESULTADO MÉDIO DA FORÇA DO ROMPIMENTO: MÍNIMO DE 28 N/CM - NBR 14544:2016 - DETERMINAÇÃO DA MASSA POR UNIDADE DE ÁREA - GRAMATURA MÍNIMA DE 490 G/M * PARA PLÁSTICO - ASTM E1252:1998 – POLIPROPILENO - ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRATERMELHO PARA POLIPROPILENO - ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP - ASTM D790:2017 – POLIPROPILENO - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 27 MPA - ISO 178:2019 - RESISTÊNCIA A FLEXÃO PARA POLIPROPILENO - RESULTADO MÍNIMO DE 16 MPA - ASTM D256:2023e1 – PP - RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD - RESISTÊNCIA MÍNIMA AO IMPACTO DE 50 J/m			
--	--	--	--

* PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0 - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19. - Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta			
--	--	--	--

	vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa. - PARA O ITEM SERÁ SOLICITADO AMOSTRA			
28	Cadeira empalhável Estrutura: Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura com quatro pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com seção quadrada de 20 x 20 mm e parede de 1,5 mm. Todas as partes que compõe a estrutura são fabricadas pelo processo mecânico de curvamento de tubos e soldadas umas as outras pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém sapatas plásticas, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno, pelo processo de injeção, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. A estrutura se fixa ao assento e ao encosto por parafusos philips de cabeça chata. Toda a estrutura recebe uma preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 387 mm de largura e 420 mm de	200	R\$ 457,48	R\$ 91.496,00

profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Encosto - Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto possui estrutura constituída por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas de maneira a se obter a configuração do produto. Possui formato trapezoidal com dimensões aproximadas de 321 mm de largura e 394 mm de altura. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliál/Isocianato pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 25 mm. A cadeira deverá dispor do seguinte documento, listado abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 05 anos. - CERTIFICADO COMERC - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - CERTIFICADO IBAMA - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido por Médico do Trabalho, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia e Portaria vigentes, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional, que comprove a especialização em Medicina do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. * PARA ESPUMA: NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - Aalongamento de RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA RESULTADO MÍNIMO: 50%			
--	--	--	--

- NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE IDENTIFICAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17 - NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO) * PARA REVESTIMENTOS – VINIL - ISO 105C06/2010 - ENSAIOS DE SOLIDEZ DE COR - PARTE C06: SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO 5/5 - ISO 12060:1991 - DENSIDADE EM MALHAS - DENSIDADE PARA CURSOS MÍNIMO DE 7/CM E COLUNAS MÍNIMO DE 8/CM - NBR 14099:2023 - DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA - ESPESSURA MÍNIMA DE 0,60MM - NBR 14522:2021 - RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO NA RUPTURA - SENTIDO LONGITUDINAL: RESULTADO MÉDIO DO ALONGAMENTO MÍNIMO DE 70 N/cm SENTIDO TRANSVERSAL: RESULTADO MÉDIO DA FORÇA DO ROMPIMENTO: MÍNIMO DE 28 N/CM - NBR 14544:2016 - DETERMINAÇÃO DA MASSA POR UNIDADE DE ÁREA - GRAMATURA MÍNIMA DE 490 G/M * PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0 - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM			
---	--	--	--

	- RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19. - Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
29	Cadeira giratória Plus Size base preta até 185kg Especificação Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos.	20	R\$ 3.272,16	R\$ 65.443,20

O mecanismo é feito em chapas de aço fabricada pelo processo de estampagem com 302 mm de largura, 240 mm de profundidade e espessura média de 4,8 mm. As cantoneiras laterais tem função de fixação do conjunto plataforma no assento. As cantoneiras são fixadas entre si por duas chapas de aço de 6,35 x 50 mm, com um cone central para facilitar o acoplamento da coluna a gás. As chapas são unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Possui alavanca para acionamento da coluna a gás, possibilitando o ajuste de altura. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Está almofada possui densidade de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 599 mm de largura x 483 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. Apoia braços: Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço com função de ligação no assento e no encosto. Possui ainda uma capa, com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Encosto: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 597 mm de largura x 654 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto.			
--	--	--	--

A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapas de aço carbono com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura. A cadeira deverá dispor do seguinte documento, listado abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 05 anos. - CERTIFICADO COMMERC - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - CERTIFICADO IBAMA - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. * PARA ESPUMA: NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - ALONGAMENTO DE RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA - RESULTADO MÍNIMO: 50% - NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE IDENTIFICAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17			
---	--	--	--

- NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO) * PARA REVESTIMENTOS – VINIL - ISO 105C06/2010 - ENSAIOS DE SOLIDEZ DE COR - PARTE C06: SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO 5/5 - ISO 12060:1991 - DENSIDADE EM MALHAS - DENSIDADE PARA CURSOS MÍNIMO DE 7/CM E COLUNAS MÍNIMO DE 8/CM - NBR 14099:2023 - DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA - ESPESSURA MÍNIMA DE 0,60MM - NBR 14522:2021 - RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO NA RUPTURA - SENTIDO LONGITUDINAL: RESULTADO MÉDIO DO ALONGAMENTO MÍNIMO DE 70 N/cm SENTIDO TRANSVERSAL: RESULTADO MÉDIO DA FORÇA DO ROMPIMENTO: MÍNIMO DE 28 N/CM - NBR 14544:2016 - DETERMINAÇÃO DA MASSA POR UNIDADE DE ÁREA - GRAMATURA MÍNIMA DE 490 G/M * PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0 - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR			
---	--	--	--

	8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19. -Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. - Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
30	Cadeira fixa Plus size base preta Especificação Estrutura: Sua estrutura é fixa com quatro pés, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 2,25 mm. Possui duas travessas de aço carbono em tubo de secção quadrada 20 x 20 mm com 1,9 mm de espessura, unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas	20	R\$ 3.021,34	R\$ 60.426,80

de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade de 50 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 771 mm de largura x 507 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. Apoia Braços: Sua estrutura é desenvolvida em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço com função de ligação no assento e no encosto. Possui ainda uma capa, com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. Toda a estrutura metálica recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica e revestimento eletroestático epóxi em pó que garante proteção e maior vida útil ao conjunto. Encosto: Conjunto constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 747 mm de largura x 655 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapas de aço carbono com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura. A cadeira deverá dispor do seguinte documento, listado abaixo: * PARA O FABRICANTE/FORNECEDOR - CERTIFICADO DE GESTÃO DE QUALIDADE – ISO 9001 - CERTIFICADO DE SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL - ISO 14001 - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 05 anos.			
--	--	--	--

- CERTIFICADO COMMERC - CERTIFICADO DE ENERGIA RENOVÁVEL - COMPROVA QUE A EMPRESA REDUZ QUANTIDADE DE EMISSÃO DE GASES DE EFEITO ESTUFA PELA UTILIZAÇÃO DE FONTES RENOVÁVEIS - CERTIFICADO IBAMA - Certificado FSC garantindo que os produtos obtidos sejam de forma responsável, atendendo a critérios ambientais, sociais e econômicos. * LAUDO ERGONÔMICO - Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. - NBR 9050 - Certificado de conformidade de acordo com a NBR 9050:2020 – Acessibilidade e edificações, mobiliário, espaços, equipamentos urbanos, pelo modelo de certificação 5, com relatórios de ensaio * PARA ESPUMA: NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO: TENSÃO DE RUPTURA: 110 KPA - ALONGAMENTO DE RUPTURA MÁXIMO DE 65 % - NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE APARENTE - 55 KG/M³ PARA ASSENTO - RESULTADO: 55 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% - NBR 8619:2022 - DETERMINAÇÃO DE RESILIÊNCIA - RESULTADO MÍNIMO: 50% - NBR 8797:2022 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 50% - RESULTADO MÁXIMO: 24% - NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO - RESULTADO MÍNIMO: 6 KPA - NBR 9176:2016 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INDENTAÇÃO - RESULTADO MÍNIMO PARA FATOR DE CONFORTO: 2,5 - NBR 9177:2015 - DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA - RESULTADO MÍNIMO PERDA DE ESPESSURA: 4 RESULTADO MÍNIMO PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO: 17 - NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA - RESULTADO: 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO) * PARA REVESTIMENTOS – VINIL - ISO 105C06/2010 - ENSAIOS DE SOLIDEZ DE COR - PARTE C06: SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL - ALTERAÇÃO 5/5			
--	--	--	--

- ISO 12060:1991 - DENSIDADE EM MALHAS - DENSIDADE PARA CURSOS MÍNIMO DE 7/CM E COLUNAS MÍNIMO DE 8/CM - NBR 14099:2023 - DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA - ESPESSURA MÍNIMA DE 0,60MM - NBR 14522:2021 - RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO NA RUPTURA - SENTIDO LONGITUDINAL: RESULTADO MÉDIO DO ALONGAMENTO MÍNIMO DE 70 N/cm SENTIDO TRANSVERSAL: RESULTADO MÉDIO DA FORÇA DO ROMPIMENTO: MÍNIMO DE 28 N/CM - NBR 14544:2016 - DETERMINAÇÃO DA MASSA POR UNIDADE DE ÁREA - GRAMATURA MÍNIMA DE 490 G/M * PARA PINTURA - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÍNIMO DE 1900 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÍNIMO DE 1700 HORAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE - MÍNIMO DE 20 CICLOS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA - MÍNIMO DE 80 MICRAS - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO X0/Y0 - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA - RESULTADO 5ª - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 2794 - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) - RESULTADO MÍNIMO DE 0,09 KGM - RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA - RESULTADO MÍNIMO DE 3H - RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO - RESULTADO MÍNIMO DE 30% - Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário dentro da validade. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 310 N/m - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19. -Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.			
--	--	--	--

	- Certificado de Disposição de Resíduos Sólidos emitido ao Fabricante do produto juntamente com os comprovantes de entregas dos resíduos. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
31	Longarina 03 lugares tipo secretaria sem braço Descrição do Produto: Longarina de 03 lugares sem braços, encosto baixo revestida em laminado sintético espalmado popularmente conhecido como couro ecológico ou vinil, ou ainda em tecido. Encostos estruturados em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 20 mm, largura do encosto mínima de 360mm e extensão vertical mínima de 280 mm. Acabamento dos bordos do encosto em perfil de PVC extrudado e revestimento do encosto em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta. Contra encosto em laminado sintético. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 35 mm de espessura mínima média predominante com contra assento em laminado sintético ou TNT e revestimento do assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha de cor preta, perfis e bordo em PVC extrudado. Fixação dos elementos ao chassi de assento e encosto através de parafusos e porcas garras de aço zincado. Largura mínima do assento de 430mm e profundidade de superfície mínima do assento de 380 mm. Suporte do encosto em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões	100	R\$ 1.182,06	R\$ 118.206,00

mínimas de 16 x 30 x 1,90 mm, pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno ou por blow molding process em PEAD ou similar técnico e sistema de fixação dos parafusos do suporte de encosto não aparentes e não acessíveis ao lado externo do encosto (contra encosto). Viga de sustentação dos assentos : Flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U” ou solda do tipo MIG, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “T” ou “Y” invertido ou similar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante dentro do prazo de validade; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 200 N e a 65% de no mínimo 500 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,5 conforme método ABNT NBR 9176/2016 ou versão			
--	--	--	--

(91) 3276-3373

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019 ou versão posterior, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio; - Laudo de queima da espuma de poliuretano conforme ABNT NBR 9178:2022 ou versão posterior com tolerância máxima de 100 mm/min para velocidade da queima ou versão posterior da Norma, com fotografias das amostras utilizadas no ensaio. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Evidência da gramatura do laminado de no mínimo 500 g/m² conforme ABNT NBR 14554:2023 ou versão posterior da Norma, através de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
VALOR TOTAL:			R\$ 5.989.625,70

LOTE 02

ITEM	MATERIAL	QTD.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	Mesa retangular pé quadro medindo 1200x700x740 COM SAIA, CALHA E PASSA CABO Tampo confeccionado 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 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 (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo em corte 45°, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h). -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h). -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - Ludfor – Certificado de energia renovável.	50	R\$ 1.684,28	R\$ 84.214,00

(91) 3276-2575

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	-ROTULO AMBIENTAL Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
02	Mesa retangular pé quadro medindo 1400x700x740 COM SAIA, CALHA E PASSA CABO Tampo confeccionado 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 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 (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo em corte 45°, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço	50	R\$ 1.792,54	R\$ 89.627,00

	com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h). -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h). -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. -Ludfor – Certificado de energia renovável. -ROTULO AMBIENTAL Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
03	Mesa retangular pé quadro medindo 1600x700x740 COM SAIA, CALHA E PASSA CABO Tampo confeccionado 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 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 (Polyvinyl chloride) 2,5mm,	50	R\$ 1.993,28	R\$ 99.664,00

colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo em corte 45°, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h).
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- Ludfor – Certificado de energia renovável.
- ROTULO AMBIENTAL

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.
- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários,

	exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
04	Mesa retangular pé metal medindo 1200x600x740 COM PASSA CABO E CALHA Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação,	130	R\$ 1.269,90	R\$ 165.087,00

tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho.
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289)
- * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013
- Certificado de energia renovável.
- Rótulo Ecológico

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.
- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional

	aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
05	Mesa retangular pé metal medindo 1400x600x740 COM PASSA CABO E CALHA Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da	130	R\$ 1.372,46	R\$ 178.419,80

	tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – Mesas de trabalho (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho. -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -<i>Rótulo Ecológico</i> Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor			
--	--	--	--	--

	avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
06	Mesa retangular pé metal medindo 1600x600x740 COM PASSA CABO E CALHA Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT	130	R\$ 1.729,46	R\$ 224.829,80

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho.
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289)
- * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013
- Certificado de energia renovável.
- Rótulo Ecológico*

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.
- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos,

	financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
07	Mesa em “L” pé metal medindo 1200X1200X600X740MM COM PASSA CABO E CALHA Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Fixação: Através de parafuso rosca métrica M6x12. Fixada nas laterais internas dos pés. (Somente disponível na linha Impéria Premium). Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação,	100	R\$ 1.942,88	R\$ 194,288,00

tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – Mesas de trabalho (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho. -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -Rótulo Ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no			
---	--	--	--

	cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
08	Mesa em “L” pé metal medindo 1400X1400X600X740MM COM PASSA CABO E CALHA Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Fixação: Através de parafuso rosca métrica M6x12. Fixada nas laterais internas dos pés. (Somente disponível na linha Impéria Premium). Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento	100	R\$ 2.311,80	R\$ 231.180,00

para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho.
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289)
- * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013
- Certificado de energia renovável.
- Rótulo Ecológico*

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.
- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais

	(ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
09	Mesa em “L” pé metal medindo 1600X1600X600X740MM COM PASSA CABO E CALHA Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Fixação: Através de parafuso rosca métrica M6x12. Fixada nas laterais internas dos pés. (Somente disponível na linha Impéria Premium). Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação,	50	R\$ 2.790,46	R\$ 139.523,00

niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho.
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289)
- * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013
- Certificado de energia renovável.
- Rótulo Ecológico

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.

	- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
10	Mesa delta peninsular c/Pé metal medindo 1800x1600x740 COM PASSA CABO E CALHA Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa BP de 18mm com fita de borda de 1mm. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3” polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os	50	R\$ 3.422,26	R\$ 171.113,00

critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho.
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289)
- * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013
- Certificado de energia renovável.
- Rótulo Ecológico

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.
- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no

	cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
11	Mesa Reunião Circular Pé Metálico medindo 1200x1200x740 Mesa Reunião redonda com estrutura em aço. Dimensões: 1200mm / 1200 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada “sem ponteiros” em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4”, com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato “X” confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – Mesas de trabalho (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO.	80	R\$ 1.277,32	R\$ 102.185,60

-ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho. -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -Rótulo Ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
---	--	--	--

12	Gaveteiro fixo 2 gavetas medindo A 240 x L 300x P 42.3 Constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – Mesas de trabalho (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros	840	R\$ 405,00	R\$ 340.200,00
----	--	-----	------------	----------------

	-ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -<i>Rótulo Ecológico</i> Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
13	Gaveteiro volante 04 gavetas puxador lateral	80	R\$ 1.219,82	R\$ 97.585,60

Gaveteiro volante porta objetos 4 gavetas puxador lateral. Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos laterais. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tamos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura			
---	--	--	--

eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289)
- * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013
- Certificado de energia renovável.
- Rótulo Ecológico*

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.
- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários,

	exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
14	Armário alto diretor medindo 1600x800x500, com quatro prateleiras (AxLxP) Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta	200	R\$ 2.466,22	R\$ 493.244,00

empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – Mesas de trabalho (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -<i>Rótulo Ecológico</i> Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor			
--	--	--	--

	avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
15	Armário extra alto medindo 2100x800x500, com quatro prateleiras (AxLxP) Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:	60	R\$ 3.153,42	R\$ 189.205,20

-Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – Mesas de trabalho (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -<i>Rótulo Ecológico</i> Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não			
---	--	--	--

	apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
16	Armário estante alto medindo 1600x800x500, com quatro prateleiras (AxLxP) Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 04 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (Certificates Public Dashboard)	60	R\$ 2.260,70	R\$ 135.642,00

-NR17 – Mesas de trabalho (assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -Rótulo Ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua.			
---	--	--	--

	Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
17	Armário baixo medindo 740x800x500, com uma prateleira (AxLxP) Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (Certificates Public Dashboard) -NR17 – Mesas de trabalho (assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO.	100	R\$ 1.278,06	R\$ 127.806,00

	-ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -Rótulo Ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
--	--	--	--	--

18	Armário médio medindo 1100x800x500, com duas prateleiras (AxLxP) Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – Mesas de trabalho (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros	60	R\$ 1.714,22	R\$ 102.853,20
----	--	----	--------------	----------------

	-ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -Rótulo Ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
19	Armário Baixo Duplo medindo 1600x500x740 com duas prateleiras	60	R\$ 2.946,70	R\$ 176.802,00

Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (03 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. 04 portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.

	-ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -Rótulo Ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
20	Armário Credenza c/2 Portas de abrir e um nicho medindo 1200x500x740 Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o	50	R\$ 1.890,48	R\$ 94.524,00

laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras móveis) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – Mesas de trabalho (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 13961:2008 - Móveis para escritório – Armários e gaveteiros -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.			
---	--	--	--

	-ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISSO 4628-3:2015, NBR 8094:1983, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -Rótulo Ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
21	Mesa diretor dinâmica com armário 01 porta, duas gavetas e uma pasta, pé trave, pé quadro ou cavalete medindo 2300x1800x740 Tampo principal confeccionado 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 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O	80	R\$ 5.109,00	R\$ 408.720,00

contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte em formato "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 18 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, portas e frentes em MDP 18 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças, assim a abertura da porta se faz pela pega lateral na mesma. Gavetas com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotadas de corredeiras 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 sistema QUICK INSTALL, 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. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do produto. Niveladoras de piso em

	polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Pannel Frontal em MDP 18 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces, o mesmo sendo fixado por duas cantoneiras 130x130 em chapa de aço dobrado com 1.9mm de espessura e com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 80 a 120 microns. 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. Armário pedestal também contém uma caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. A caixa de tomadas se encontra em um vão fechado, para a maior segurança do usuário, mas que pode ser acessado pelo frontal removível quando for necessário. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h). -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h). -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. -Ludfor – Certificado de energia renovável. -ROTULO ECOLOGICO Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de			
--	---	--	--	--

	não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
22	Plataforma inicial dupla medindo 1400x1400x740 com calha, caixa de tomada plástica e suporte para CPU, pé trave, cavalete ou quadro Tampos confeccionados 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 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 (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal trave e cavalete de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo 45° para o modelo trave e 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suportes em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas	50	R\$ 3.585,44	R\$ 179.272,00

recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pedestal quadro de sustentação lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, sendo em corte 45°, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, com suportes em formatos "U" em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h).
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- Ludfor – Certificado de energia renovável.
- ROTULO ECOLOGICO

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.

- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de

	não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
23	Plataforma acoplar DUPLA medindo 1400x1400x740 com calha e caixa de tomada plástica, com calha de subida. Tampos confeccionados 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 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 (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm. Em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo. A fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 1,2mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pés trave com travamento por parafuso M6. Pedestal central confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, o mesmo conformado e soldado pelo processo MIG, suportes laterias (02 peças) os mesmos na mesma padronagem de tubo com furações em suas extremidades para fixação e estruturação dos tampos, soldados nas extremidades pelo processo MIG. Suportes centrais (02 peças) em formatos “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre os pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de	50	R\$ 2.750,10	R\$ 137.505,00

banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16", cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h).
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- Ludfor – Certificado de energia renovável.
- ROTULO ECOLOGICO

Outros documentos a serem apresentados:

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.

- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado.

- Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.

24	Painel divisor frontal para plataforma Confeccionado em MDP com 25 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces com laminado melaminico de baixa pressão (BP). Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 2 mm de espessura. Sendo fixado na longarina central da plataforma. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h). -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h). -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. -Ludfor – Certificado de energia renovável. -ROTULO ECOLOGICO Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.	100	R\$ 232,22	R\$ 23.222,00
25	Gaveteiro fixo duas gavetas para plataforma medindo 330x440x350 Corpo do gaveteiro é composto por (01 tampo, 02 laterais, 01 costa, 02 travessas superior e 01 travessa inferior) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de	100	R\$ 596,32	R\$ 95.411,20

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 (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionada 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. O contorno da gaveta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O gaveteiro é composto por 2 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) 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 15mm 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 (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. O corpo da gaveta é apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por corrediça em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. O mesmo é fixado com cantoneiras em chapa de aço 2mm SAE 1008 em formato de “U” com espaçamento para não colidir com as longarinas das plataformas e assim sendo as mesmas fixadas no tampo do gaveteiro e logo no tampo das plataformas. As partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

-Certificado de Regularidade IBAMA

	-Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h). -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h). -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. -Ludfor – Certificado de energia renovável. -ROTULO ECOLOGICO Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
26	Mesa de reunião retangular com rasgo para caixa de tomada painel frontal em medindo 2700x1100x740 Mesa de reunião retangular. Dimensões: 2000mm(largura) x 900mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura formada por colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 170mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com	50	R\$ 4.412,66	R\$ 220.633,00

espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Caixa de tomada: MOLDURA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO E FECHAMENTO LATERAIS EM PLÁSTICO, CORPO E ESPELHO DE TOMADA E DADOS CONFECCIONADOS EM AÇO. CONFIGURAÇÃO DO ESPELHO - 3 TOMADAS 4,1 x 2,2 cm; 2 PONTOS DE DADOS E TELEFONIA 1 PONTO HDMI /USB; 1 VGA COM ÁUDIO

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 13966:2008 - Móveis para escritório – Mesas de trabalho.
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289)
- * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR

	15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 -Certificado de energia renovável. -Rótulo Ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
27	Mesa de reunião retangular tripartida pé metal com 03 caixas de tomadas ABS medindo 4500x1400x740 Tampos confeccionados 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 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 (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Em seus tampos possui recorte retangular para acoplamento de três caixas de tomada. Caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores. Painel Frontal duplo confeccionado 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. O painel frontal é	40	R\$ 6.342,96	R\$ 253.718,40

	encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Entre os painéis frontais contém uma travessa confeccionada em chapa de média densidade MDP (Médium Density Particleboard) com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, acabamento em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm (BP). Encabeçamento em todos os topos aparentes com fita borda PVC 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt., formando um berço para acomodação dos cabos, formando um berço para acomodação dos cabos. Os pés metálicos são compostos por base estampada em chapa de aço carbono fina frio 1.9mm SAE1008, sendo conformada com suas arestas arredondadas, sendo assim sem necessidades de uso de ponteira plástica, em sua parte inferior são soldados suportes com rebite 5/16" para colocação de sapatas. Coluna dobrada em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 0,75mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Travessa superior em ferro chato em 1 ½"x1/4 em aço fina frio medindo 460x38x6.35mm SAE1008. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, este sendo fixado em sua estrutura entre pés metálicos e painel frontal e logo os pés sendo fixado ao tampo com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Pés metálicos com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h). -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h).			
--	--	--	--	--

	-ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. -Ludfor – Certificado de energia renovável. -ROTULO ECOLOGICO Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
28	Mesa Gerente com Armário Lateral, lado esquerdo ou direito. Medidas: Mesa 2200x900x745 Armário 2030x500x607 Tampo com formato orgânico, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. O tampo possui recorte para a caixa de tomadas que é posicionada em uma das extremidades em um ângulo de 7°. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Distanciador composto por 4 peças, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel	40	R\$ 6.443,32	R\$ 257.732,80

de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Cada peça possui recortes nas extremidades de 5 x 5mm criando um encaixe deixando um acabamento perfeito. Toda a união das peças é realizada por meio de cavilha e minifix, unindo o tampo da mesa ao tampo do armário e possibilitando a passagem de fios elétricos e de lógica do piso ao tampo da mesa de forma oculta. A fixação nos tampos é feita por buchas metálicas tipo americanas M6 x 13. Possui fita de borda de PVC com 1,0mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1,0mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Painel de mesa com formato orgânico, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A fixação do painel a mesa é feita por meio de mão francesa em formato de "L" confeccionada em chapa de aço SAE1008 de 2,65mm de espessura, com 2 furos em cada face dobrada a 90°, fixada no painel e no tampo com parafuso milimétricos M6 e buchas metálicas, garantindo a perfeita fixação e alinhamento das peças. Possui fita de borda de PVC com 1,0mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1,0mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui dois pés metálicos de formato cônico, coquilhado em alumínio maciço, liga SAE 305, com têmpera T5, ângulo de inclinação de 10°, afastamento de 110mm, possui rosca interna 5/16 para aplicação de sapata niveladora, a parte superior do pé possui

haste semi hexagonal com furações específicas para posteriormente receber os parafusos para fixação do pé ao tampo. Após a injeção o pé recebe tratamento superficial com escova de aço para remover as impurezas, garantindo mais qualidade e melhorando o acabamento do produto final. O pé metálico é fixado ao tampo da mesa por meio de buchas americanas M6 x 13 insertadas diretamente no tampo, fixação feita com 4 parafusos CP PH M6 X 20 por pé. Sapata niveladora articulável tipo pirâmide com 33mm de diâmetro, possui base injetada em PP anti deslizante, capa de revestimento cromada, haste metálica com esfera em uma das extremidades para permitir a articulação, rosca 5/16 e possui parte do eixo sextavado para facilitar a regulagem de altura usando ferramentas, permite a regulagem na altura de até 20mm, rosqueada diretamente no pé de alumínio. A sapata articulável é de extrema importância para uso em pisos desnivelados, garantido a planicidade perfeita no móvel. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Uma caixa de tomadas com formato retangular, uma tampa articulável, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite m4, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. Caixa de tomadas medindo 411 x 121 x 40mm. Suporte metálico para tomadas sobreposto ao tampo do armário, confeccionado em chapa metálica de aço SAE 1008 de 1,20mm de espessura, com possibilidade de fixação de 3 tomadas elétricas e 3 tomadas de lógica, o mesmo é aparafusado diretamente ao tampo do armário, dando condições de conexão das tomadas e também de armazenamento de fontes e cabos na parte interna, deixando a parte superior da mesa mais organizada. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui base superior e inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A base superior e inferior recebe recorte para permitir a passagem de fiação da caixa de tomadas até o piso e também usinagens para fixação do

trilho de alumínio para porta de correr, que é inserido as bases por meio de pressão. Trilho de alumínio extrusado por meio de máquina extrusora de alta pressão, com liga de alumínio SAE 305 e tempera T6, possui ranhuras nas laterais que permitem a fixação do trilho as usinagens por meio de pressão. O Trilho possui canal interno e abas laterais que permitem o deslizamento suave das roldanas de nylon do sistema de porta de correr. O trilho recebe uma série de processos químicos, formando uma camada superficial de óxido, esta cobertura se torna mais resistente e se tornando um padrão de acabamento anodizado, que neste caso é fosco ácido. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Costa, laterais, divisões e prateleiras confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Todas as peças recebem furações específicas para fixação por meio de cavilhas e parafusos minifix através de buchas americanas M6 x 13 ZA. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Gavetas internas com laterais e traseiro confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Fixação realizada

por meio de cavilhas de nylon de dupla fixação por meio de pressão 8 x 30mm, a fixação das laterais a frente de gaveta é feita por meio de parafuso minifix e cavilha. Possui fundo confeccionado em MDF (Medium Density fiberboard) de 3mm de espessura pintado na cor preta, é fixado as laterais por encaixe no canal e aparafusado com parafusos auto atarrachantes ZB 3,5 x 14. O puxador é estrusado em PVC de alta resistência, com ranhuras nos dois lados para ser encaixado no canal das laterais, formando uma peça única, o perfil possui um chanfro em uma das laterais onde permite a abertura das gavetas. Corrediça telescópica medindo 350 x 35 em aço laminado zincado branco com abertura total, fixado as laterais por meio de parafusos auto atarrachantes CC ZB 3,5 x 14, a corrediça possui sistema para a retirada da gaveta facilmente, capacidade de carga de até 25kg. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com logomarca e haste em aço com alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Philips de 3,5 x 16 ZA. A fechadura possui giro de 180° para abertura ou fechamento da gaveta. Duas portas de correr confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. As portas recebem furações e usinagens específicas para o alojamento do sistema de porta de correr, injetado em alumínio com roldanas de nylon de alta resistência que possuem rolamento interno blindado para garantir maior vida útil e maior suavidade no deslizamento. O sistema é fixado as portas por parafusos CF PH 4,0 x 14 ZB. Possui fita de borda de PVC com 1,0mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1,0mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Sapatas niveladoras de piso com diâmetro de 28mm de base e 45mm de apoio na base inferior, injetadas em PP “polipropileno” de alta resistência, com possibilidade de regulagem na altura de até 10mm, possui parafuso Fenda na parte interna com rosca 5/16 para permitir a regulagem da sapata pelo lado interno do móvel Na cor preta. Duas prateleiras internas e uma externa confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa

	única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui 4 suportes de prateleira em aço trefilado de 4,75mm de diâmetro ZB. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente à umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h). -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h). -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. -Ludfor – Certificado de energia renovável. -ROTULO ECOLOGICO Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa. - PARA O ITEM SERÁ SOLICITADO AMOSTRA			
29	Mesa de reunião medindo 2100x1300x745	30	R\$ 7.067,18	R\$ 212.015,40

Composto por 5 tampos com formato orgânico, sendo duas conexões, dois tampos laterais e um central, ambos confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. O tampo central suporta as caixas de tomadas e é posicionado abaixo dos tampos principais criando um vão para armazenamento de fios e outros materiais. Todos os tampos são fixados entre si por meio de chapas metálicas de união medindo 60 x 40mm com 4 parafusos cada. As conexões recebem buchas americanas M6 x 13 para fixação dos pés de mesas. O tampo central recebe recorte para fixação da caixa de tomadas. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha e é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Composta com quatro pés metálicos de formato cônico, coquilhado em alumínio maciço, liga SAE 305, com têmpera T5, ângulo de inclinação de 10°, afastamento de 110mm, possui rosca interna 5/16 para aplicação de sapata niveladora, a parte superior do pé possui haste semi hexagonal com furações específicas para posteriormente receber os parafusos para fixação do pé ao tampo. Após a injeção o pé recebe tratamento superficial com escova de aço para remover as impurezas, garantindo mais qualidade e melhorando o acabamento do produto final. O pé metálico é fixado ao tampo da mesa por meio de buchas americanas M6 x 13 inseridas diretamente no tampo, fixação feita com 4 parafusos CP PH M6 x 20 por pé. Sapata niveladora articulável tipo pirâmide com 33mm de diâmetro, possui base injetada em PP anti deslizante, capa de revestimento cromada, haste metálica com esfera em uma das extremidades para permitir a articulação, rosca 5/16 e possui parte do eixo sextavado para facilitar a regulagem de altura usando ferramentas, permite a regulagem na altura de até 20mm, rosqueada diretamente no pé de alumínio. A sapata articulável é de extrema importância para uso em pisos desnivelados, garantido a planicidade perfeita no móvel. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Uma caixa de tomadas com formato retangular, duas tampas articuláveis uma de frente para a outra, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada as laterais da caixa com parafuso e rebite m4, possibilitando a articulação de até 100°.

Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa.

Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. Caixa de tomadas medindo 606 x 209 x 40mm. Um suporte de tomadas para cada caixa confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Fixados as laterais do Shaft por meio de cavilhas e minifix, cada suporte contem 6 tomadas elétricas com espelho preta e 2 tomadas de lógica cat 06 com espelho preta. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada.

SHAFT: composto por 4 painéis com formato orgânico, sendo duas laterais de 25mm, duas tampas articuláveis de 15mm, travessas internas de 15mm, ambos confeccionados em MDP (Medium Density particleboard), (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. O tampo central suporta as caixas de tomadas e é posicionado abaixo dos tampos principais criando um vão para armazenamento de fios e outros materiais. Todos os painéis são fixados entre si por meio de cavilhas e minifix. As laterais do Shaft de 25mm, recebem sapatas niveladoras articuláveis que são fixadas na base dos pés por meio de buchas 5/16. As tampas são articuláveis, facilitando o acesso na hora da instalação e também na hora do uso da mesa, a articulação é feita por meio de pinos de aço de 4,75mm de diâmetro, o batente é feito na travessa de sustentação. Dentro do Shaft possui um leito fixo para acomodação e passagem da fiação elétrica e lógica. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da lateral e borda de PVC de 0,45mm nas demais peças, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (auto extingüível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda das laterais e 0,45mm nas demais peças de 15mm, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado

abaixo:

(91) 3276-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	-Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -ABNT NBR 8094 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos (1200h). -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (600h). -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. -Ludfor – Certificado de energia renovável. -ROTULO ECOLOGICO Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa. - PARA O ITEM SERÁ SOLICITADO AMOSTRA			
30	Mesa retangular com tampo rebatível medindo 1600x600x740 Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Tampo da mesa não possuem furos para passagem de fiação.	50	R\$ 1.664,50	R\$ 83.225,00

Estrutura: Pé lateral metálico composto de tudo 50x50 para coluna central em formato “L” em corpo único cortado a laser, com encaixes rápidos para travessa de ligação dos pés, possui furação na parte superior formando assim duto para passagem de fiação, base em tubo 50x30 angular em corpo único cortado a laser. Suporte superior em chapa conformada de 2mm para angulação do tampo, com sistema de mola e manipulo com rosca para travamento do tampo. Travessa confeccionada em tubo 50x30 possuindo garras para encaixe rápido nos pés e aba para fixação, travessa contem chapa de apoio central para impedir tensionamento do tampo, fixada por meio de parafusos e bucha com rosca M6. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.

Rodízios com trava e Diâmetro de 65mm injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 2” sextavado.

Para fixação do tampo e travessas utiliza-se parafusos M6x12.

Tratamento Superficial

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – Mesas de trabalho (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA

	- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 - Certificado de energia renovável. - Rotulo ecológico Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
31	BALCÃO CURVO Dimensões: 1750X1750X1100 Tampos: Confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de buchas metálicas M6 e parafusos M6X12. Painéis frontais de aço: Confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Reforço inferior e superior constituído por tubo de aço SAE 1008/1012 de seção quadrada 20x20x0.9mm curvado, unido à chapa através do processo de solda MIG MAG. Fixação do painel à Estrutura feito por meio parafusos M6X12. Estrutura - Pés laterais / central inferior e superior: Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de	30	R\$ 5.857,94	R\$ 175.738,20

2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. **Tratamento Superficial** Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. **Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo:**

- Certificado de Regularidade IBAMA
- Certidão Negativa de Débitos IBAMA
- Licença de Operação Ambiental.
- FSC (*Certificates Public Dashboard*)
- NR17 – (*assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho*).
- Certificação do profissional de Ergonomia.
- Declaração de Associado ABERGO.
- ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h).
- ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos.
- ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre.
- ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas.
- ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO
- ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO
- ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESISTENCIA Á DUREZA DO LÁPIS
- ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA
- ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR
- CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289)
- * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013
- Certificado de energia renovável.
- Rotulo ecológico

	Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
32	Balcão complementar curvo dimensões 1000x1300x1100 Tampos: Confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de buchas metálicas M6 e parafusos M6X12. Painéis frontais de aço: Confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Reforço inferior e superior constituído por tubo de aço SAE 1008/1012 de seção quadrada 20x20x0.9mm curvado, unido à chapa através do processo de solda MIG MAG. Fixação do painel à Estrutura feito por meio parafusos M6X12. Estrutura - Pés laterais inferior e superior: Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e	30	R\$ 2.832,72	R\$ 84.981,60

poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia. -Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 - Certificado de energia renovável. - <i>Rótulo Ecológico</i> Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor			
---	--	--	--

	avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
33	Balcão reto baixo sem mezanino dimensão 130x68 Tampo: Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de buchas metálicas M6 e parafusos M6X12. Painel frontal de aço: Confeccionado em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Reforço inferior e superior constituído por tubo de aço SAE 1008/1012 de seção quadrada 20x20x0.9mm curvado, unido à chapa através do processo de solda MIG MAG. Fixação do painel à Estrutura feito por meio parafusos M6X12. Estrutura - Pés laterais: Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade IBAMA -Certidão Negativa de Débitos IBAMA -Licença de Operação Ambiental. -FSC (<i>Certificates Public Dashboard</i>) -NR17 – (<i>assinado por ergonomista e por Eng. de segurança do trabalho</i>). -Certificação do profissional de Ergonomia.	30	R\$ 1.495,36	R\$ 44.860,80

(91) 3276-2075

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	-Declaração de Associado ABERGO. -ABNT NBR 17088/2023 - exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não revestidos (1200h). -ABNT NBR 8095 - exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não-revestidos. -ABNT NBR 8096 - execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre. -ABNT NBR 10443 – espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. - ABNT 11003:2010 Ensaio determinação da Aderência - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - ASTM D 2794:2010 ENSAIO RESISTENCIA Á DEFORMAÇÃO -A ASTM D 3359:2017 ENSAIO ADERÊNCIA DO REVESTIMENTO - ASTM D 3363:2011 ENSAIO RESITENCIA Á DUREZA DO LÁPIS - ASTM D 7091:2013 ENSAIO ESPESSURA DE CAMADA - ASTM D 523:2014 ENSAIO DETERMINAÇÃO DO BRILHO ESPECULAR - CERTIFICADO DE PINTURA ABNT – CERTIFICADO INCLUSO TODAS AS NORMAS CITADAS (PE-289) * NBR ISO 4628-3:2015, NBR 17088:2023, NBR 8095:2015, NBR 8096:1983, NBR10443:2008, NBR 11003:2010, NBR 14847:2002, NBR 14951:2003, NBR 15156:2015, NBR 15158:2016, NBR 15185:2004, ASTM D 523:2014, ASTM D 2794:2010, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013 - Certificado de energia renovável. - <i>Rótulo Ecológico</i> Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
34	Módulos complementares, medidas sob projeto, m². Composto em MDF ou MDP com espessura entre 15 a 25mm com faces	M² 1500	R\$ 1.520,00	R\$ 2.280.000,00

superior e inferior revestidas em melamínicotexturizado com opção de diversas cores, tendo como acabamento fitas de bordas confeccionada em poliestireno ou PVC com espessura de 0,3 a 3mm coladas com alta pressão. O móvel poderá possuir detalhes ou estruturas em tubos e/ou chapas de aço com espessura mínima de 0,6 mm revestido em pintura epóxi pó híbrida de alto desempenho e até mesmo portas em vidro em caso de necessidade com borda em alumínio, com acabamento liso e fosco, dobradiças com abertura mínima de 110º, devera contemplar também acessórios caso sejam necessários como fechaduras e puxadores em alumínio, ou corrediças telescópicas com amortecimento com carga aproximada de até 40 kg, sapatas niveladoras. Para o item deverá dispor dos seguintes documentos, listado abaixo: -Certificado de Regularidade do IBAMA. -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário. -Laudo NBR 17088/23 com resultado mínimo de 1200 horas sem alterações. -Laudo NBR 8095/2015 com resultado mínimo de 1200 horas sem alterações. -Laudo NBR 8096/1983 com resultado mínimo de 24 ciclos sem alterações. -ABNT NBR 10443/2008 mínimo de 60 micras. -ABNT NBR 11003/2010 resultado X0. - <i>Rótulo Ecológico</i> Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
TOTAL			R\$ 7.908.961,80

LOTE 03

ITEM	MATERIAL	QTD.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	Cadeira giratória espaldar médio, encosto telado, assento estofado, com braços Descrição do produto: cadeira de escritório giratória operacional de encosto médio telado com braços e ajustes mínimos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro e giro de 360 graus do assento/encosto. Assento estruturado em compensado de espessura média mínima de 10 mm com almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível de espessura média predominante de 40 mm. Assento com largura de 490 mm e profundidade de superfície de 460 mm, sendo o revestimento do assento em tecido crepe de fios de poliéster de cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Encosto médio em tela flexível à base de poliéster estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com hastes laterais traseiras do quadro com no mínimo 20 mm de largura mínima. Espaldar é interligado ao assento através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. Extensão vertical total medida no eixo de simetria da peça na porção traseira de 480 mm e altura útil em relação à superfície superior do assento, medida no centro geométrico do assento de 430 mm, largura útil do encosto medida na abrangência do apoio lombar em de 440 mm, cor preta para tela do encosto e quadro estrutural do encosto. Flange que estrutura o assento em chapa de aço carbono com pintura eletrostática e pó com alavanca que aciona a coluna para ajuste de altura do assento ao piso provida de acabamento plástico. Coluna de regulagem de altura do assento, cuja fabricação é conforme Norma EM DIN 16955:2017 com curso mínimo operacional de 100 mm. Telescópio de acabamento do pistão de no mínimo 02 estágios injetado na cor preta. Base giratória com hastes tubulares com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, fundidas ao alojamento central da coluna por meio de solda e com estampagem para possibilitar alojamento dos rodízios sem uso de solda ou bucha. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre, pelo menos, toda a porção superior das patas, acabamento em pintura eletrostática a pó de cor preta. Apoia Braços em formato de "T" em material injetado com suporte em resina de engenharia termoplástica injetada, de cor preta. Dimensões mínimas do apoia braços de 230 de comprimento e 60 mm de largura. Rodízios de rodas duplas e de duplo giro de cor preta com eixos vertical e horizontal em aço, com diâmetro mínimo das rodas de 48 mm, cavalete/corpo injetado em PP e rodas injetadas em nylon. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 ou ISO 21015:2007 ou ainda ANSI BIFMA X 5.1. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal	50	R\$ 1.228,92	R\$ 61.446,00

	relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTP 4.219 de 20 de Dezembro de 2022, emitido por Profissional competente. O Laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da ART do serviço caso emitidos por Engenheiro, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional, caso emitidos por Ergonomista, devidamente acompanhados do Certificado ABERGO válido do Profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no CRM. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
02	Poltrona fixa estofada, 04 pés em madeira Descrição do Produto: Poltrona baixa para ambientes colaborativos, de uso geral (doméstico e não doméstico), em ambientes <i>indoor</i> e de moderado tráfego de pessoas, espera, interlocução ou atividades correlatas, confeccionada com assento, encosto e braços finalizados e com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos ou similares, sendo que após estofado, igualmente, o conjunto formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. Braços e encosto fechados, fabricados em formato de arco estofado em peça única, sendo braços, encosto e assento estruturados em perfis metálicos conforme especificações do parágrafo anterior, fechado internamente por	80	R\$ 1.644,54	R\$ 131.563,20

(91) 3276-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	uma peça de papelão ou resina polimérica de espessura mínima de 1,0 mm, que recebe elemento de estofamento através de manta acrílica ou camada de espuma flexível expandida de poliuretano, revestida em tecido crepe de fios de poliéster de cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Para perfeita modelagem do móvel, o fabricante deverá se utilizar de costuras de acabamento na modelagem. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Profundidade de superfície do assento medida em seu eixo de simetria: mínima de 400 mm Largura do assento medida no seu eixo de simetria: mínima de 400 mm Extensão vertical do encosto no eixo de simetria da peça medida na porção traseira do encosto: mínimo de 300 mm Raio de curvatura interno do conjunto formado pelo encosto e braços (wing) medida no eixo de simetria do plano sagital do produto à partir do centro geométrico do assento: entre 250 e 500 mm Estruturação da poltrona através de uma peça metálica, formada à partir de perfis tubulares de aço fundidos entre si através de solda MIG ou processo similar ou superior que garanta a qualidade do produto que atua como flange/plataforma para a poltrona. Na terminação de cada perfil tubular citado é fundido, pelo mesmo processo MIG, um segmento tubular cilíndrico de aço carbono toda essa flange é recoberta por pintura eletrostática a pó de cor preta. A poltrona apoia-se ao piso através de 4 pernas confeccionadas em madeira torneada/usinada, de formato cilíndrico, cuja extensão total seja de no mínimo 350 mm e diâmetro mínimo de 30 mm devidamente firmes e niveladas. Para contato com a superfície do piso, tais pernas apresentam sapata confeccionada em termoplástico ou poliuretano ou borracha vulcanizada, com diâmetro mínimo de 20 mm, reguláveis em altura por meio de rosca metálica, cujo curso mínimo é de 10 mm, rosqueadas em uma bucha ou porca em aço ou latão ou material superior ou similar insertada no interior do pé de madeira. Aspectos dimensionais mínimos da poltrona: Altura do assento em relação ao piso: 450 mm; Profundidade total do produto: 550 mm Largura total externa da poltrona: 550 mm; Altura total do produto (da borda superior do encosto, em seu eixo de simetria, em relação ao piso): 720 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO 7173:1989 ou versão posterior, mínimo nível 2, e ISO 7174:1988 ou versão posterior ou mesmo ABNT NBR 16964:2021 para avaliação dos aspectos de estabilidade da poltrona. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.			
--	--	--	--	--

	- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
03	Poltrona giratória estofada Descrição do Produto: Poltrona giratória de uso geral em ambientes <i>indoor</i> confeccionada com assento, encosto e braços finalizados e com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos ou similares, sendo que após estofado, igualmente, o conjunto formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. Braços e encosto fechados, fabricados em formato de arco estofado em peça única, sendo braços, encosto e assento estruturados em perfis metálicos conforme especificações do parágrafo anterior, fechado internamente por uma peça de papelão ou resina polimérica de espessura mínima de 1,0 mm, que recebe elemento de estofamento através de manta acrílica ou camada de espuma flexível expandida de poliuretano, revestida em tecido crepe de fios de poliéster de cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante.. Para perfeita modelagem do móvel, o fabricante deverá se utilizar de costuras de acabamento na modelagem. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Profundidade de superfície do assento medida em seu eixo de simetria: mínima de 400 mm Largura do assento medida no seu eixo de simetria: mínima de 400 mm Extensão vertical do encosto no eixo de simetria da peça medida na porção traseira do encosto: mínimo de 300 mm Raio de curvatura interno do conjunto formado pelo encosto e braços (wing) medida no eixo de simetria do plano sagital do produto à partir do centro geométrico do assento: entre 250 e 500 mm Estrutura giratória formada por flange metálica em chapa de aço estampada com alavanca em aço cilíndrico maciço e manípulo injetado em termoplástico, com elementos metálicos com pintura eletrostática a pó, que permite acionar a coluna à gás da poltrona, em conformidade com EN DIN 16955:2017, com curso mínimo de ajuste de altura do assento ao piso de 80 mm. Coluna acoplada a base injetada em liga de alumínio com acabamento polido na porção superior das patas, de formato arcado, conceito	80	R\$ 2.174,84	R\$ 171.827,20

	piramidal, 4 patas, diâmetro externo mínimo de 620 mm e com sapatas para atrito com a superfície do piso. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO 7173:1989 ou versão posterior, mínimo nível 2, e ISO 7174:1988 ou versão posterior ou mesmo ABNT NBR 16964:2021 para avaliação dos aspectos de estabilidade da poltrona. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
04	Sofá 01 lugar com braços Descrição do produto: sofá reto de 01 lugar individual com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta, com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de $30 \pm 5 \text{ kg/m}^3$, com espessura de 70 mm para o assento e de 50 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura de 12 mm. Revestimento para assento, encosto, braços e laterais em tecido do tipo crepe, 100% poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelagens através de costuras para perfeito acabamento dos estofados. Dimensões do sofá: Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total: 645	50	R\$ 3.898,30	R\$ 194.915,00

	mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Largura total do sofá considerando os braços: 740 mm. Altura útil do encosto em relação ao assento: 350 mm. Largura mínima individual do assento de 600 mm. Admitida variação de até 5% para dimensões nominais estabelecidas neste descritivo. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
05	Sofá 02 lugares com braços Descrição do Produto: Sofá reto de 02 lugares com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de $30 \pm 5 \text{ kg/m}^3$, com espessura de 70 mm para o assento e de 50 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados	50	R\$ 5.806,90	R\$ 290.345,00

	multilaminados com espessura mínima de 12 mm. Revestimento para assento, encosto, braços e laterais em tecido do tipo crepe, 100% poliéster, em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelagens através de costuras para perfeito acabamento dos estofados. Dimensões do sofá: Profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total: 645 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Largura total do sofá considerando os braços: 1500 mm. Altura útil do encosto em relação ao assento: 350 mm. Admitida variação de até 5% para dimensões nominais estabelecidas neste descritivo. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004. Em caso de demonstração por meio de Certificado de família de produtos emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro, o mesmo certificado deverá vir acompanhado do respectivo relatório de ensaio completo e conforme do modelo em oferta, sendo tal relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
06	Mesa baixa redonda Descrição do Produto: Mesa baixa com tampo circular com 580 mm de diâmetro mínimo confeccionado em MDF 18 mm de espessura mínima, com revestimento melamínico BP de acabamento amadeirado com tons claros. Bordos revestidos com	50	R\$ 973,10	R\$ 48.655,00

perfil polimérico extrudado em PVC liso, de mesma cor do revestimento da face superior do tampo. Altura do tampo em relação ao piso de 400 mm. Estrutura tubular tipo trapezoidal constituída por tubos de 12,7 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, interligados pelo processo de solda MIG, provido de quatro sapatas em polipropileno copolímero. Estrutura confeccionado em aço com tratamento de superfície por meio de tinta à pó, cor preta ou branca, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para ensaios de resistência química a agentes manchadores conforme Graduação 4, no mínimo, de acordo com todos os principais reagentes críticos obrigatórios em destaque com asterisco na Tabela C.2 do Anexo C para validação do requisito em questão conforme Tabelas C.2 e C.3 da Norma ABNT NBR 15761:2009 ou versão posterior. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 350 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua.			
--	--	--	--

	Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
07	Mesa alta redonda Descrição do Produto: Mesa de apoio multiuso com tampo circular com 390 mm de diâmetro mínimo confeccionado em MDF 18 mm de espessura mínima, com revestimento melamínico BP de acabamento amadeirado com tons claros. Bordos revestidos com perfil polimérico extrudado em PVC liso, de mesma cor do revestimento da face superior do tampo. Altura do tampo em relação ao piso de 600 mm. Estrutura tubular tipo trapezoidal constituída por tubos de 12,7 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura, interligados pelo processo de solda MIG, provido de quatro sapatas em polipropileno copolímero. Estrutura confeccionado em aço com tratamento de superfície por meio de tinta à pó, cor preta, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental: - Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) para ensaios de resistência química a agentes manchadores conforme Graduação 4, no mínimo, de acordo com todos os principais reagentes críticos obrigatórios em destaque com asterisco na Tabela C.2 do Anexo C para validação do requisito em questão conforme Tabelas C.2 e C.3 da Norma ABNT NBR 15761:2009 ou versão posterior. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro/Cgcre para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme Norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 350 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme Normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional	50	R\$ 758,54	R\$ 37.927,00

(91) 3276-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
VALOR TOTAL:				R\$ 936.678,40

LOTE 04

ITEM	MATERIAL	QTD.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A Porta Direita possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180°, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. A Porta Esquerda possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em "C" por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das	80	R\$ 5.097,56	R\$ 407.804,80

(91) 3276-1111

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1500 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841;			
---	--	--	--

Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 26 ciclos (classificado como grau Ri 0,00 = 0% de área enferrujada, segundo a NBR 4628 e isento de bolhas como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 6H; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO Norma JISZ 2801:2010 controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos,			
--	--	--	--

	financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
02	Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (AxLxP). Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8” x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel.	80	R\$ 4.256,60	R\$ 340.528,00

Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1500 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 26 ciclos (classificado como grau Ri 0,00 = 0% de área enferrujada, segundo a NBR 4628 e isento de bolhas como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 6H; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO Norma JISZ 2801:2010 controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil.			
---	--	--	--

	Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
03	Estantes com dimensões aproximadas 925(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. Sapatas metálicas dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento liso, com camada média de 80 a 90 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.	100	R\$ 2.629,50	R\$ 262.950,00

Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1500 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841); Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 26 ciclos (classificado como grau Ri 0,00 = 0% de área enferrujada, segundo a NBR 4628 e isento de bolhas como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 6H; Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida;			
--	--	--	--

	Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO Norma JISZ 2801:2010 controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
04	ROUPEIRO EM AÇO DE 4 PORTAS PEQUENAS SOBREPOSTAS Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Roupeiro de aço-carbono simples com 4 portas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide.	80	R\$ 2.381,94	R\$ 190.555,20

	Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster), com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1500 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 26 ciclos (classificado como grau Ri 0,00 = 0% de área enferrujada, segundo a NBR 4628 e isento de bolhas como grau d0/t0 segundo a NBR 5841);			
--	---	--	--	--

	Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 6H; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO Norma JISZ 2801:2010 controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado.			
--	--	--	--	--

	- Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
05	ROUPEIRO 16 PORTAS Roupeiro de 16 portas, dividido em 4 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1225(L)x420(P x1900(H)mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "Pitão", confeccionado em material polimérico, com alojamento para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes Quatro pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas	50	R\$ 6.357,46	R\$ 317.873,00

conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1500 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 26 ciclos (classificado como grau Ri 0,00 = 0% de área enferrujada, segundo a NBR 4628 e isento de bolhas como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 6H; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO Norma JISZ 2801:2010 controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no			
---	--	--	--

	cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
06	PORTA OBJETO Gabinete confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012, com espessura de 0,75 mm. As dimensões aproximadas totais (em milímetros): 1510mmx623mmx280mm (altura x largura x profundidade). Visando maior segurança e resistência, as portas são embutidas, minimizando a presença de arestas cortantes. Elas possuem mecanismo de abertura pivotante, com a lateral à direita, sendo conectadas por um varão que integra todas as portas, garantindo maior estabilidade e segurança ao móvel. O sistema de travamento das portas é individualizado, com fechadura por porta, acompanhada de 2 cópias de chaves e sistema de trava por lingueta metálica. As prateleiras fixadas através de solda, garantindo privacidade e rigidez em cada compartimento. Pés niveladores fabricados em polipropileno injetado, proporcionando maior resistência e durabilidade, mesmo em ambientes úmidos. Possuem seção transversal circular e altura de 80 mm, sendo posicionados em cada extremidade inferior da base do gabinete, fixados a um estabilizador triangular. O estabilizador tem aproximadamente 85 mm de lado, com dobras estruturais internas, e é soldado ao gabinete por pontos de solda. Além disso, o estabilizador abriga uma porca rebite (3/8"), que serve para fixar os pés niveladores por meio de rosca, visando maior resistência e estabilidade do móvel. O sistema de travamento das portas é individualizado, com fechadura por porta, acompanhada de duas cópias de chaves e sistema de trava por lingueta metálica. O mecanismo de abertura das portas é do tipo pivotante, com a lateral à direita, sendo as portas interligadas por um varão que as conecta. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex.: Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 17088:2023 ensaio de exposição à Névoa Salina com resultado mínimo de 2800 horas (NBR 5841 d0 / t0 = Isento de bolhas sobre grau de empolamento e NBR ISO 4628-3 Ri 0,00 = 0% de área enferrujada); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR ABNT 8095:2015 resistência atmosfera úmida com resultado mínimo de 1500 horas (Ri 0,00% de área enferrujada segundo a norma NBR ISO 4628-3 e sem empolamento da película de tinta, classificado como grau d0/t0, segundo a norma 5841; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 8096:1983 resistência à corrosão por exposição ao dióxido de	50	R\$ 5.701,26	R\$ 285.063,00

enxofre com resultado mínimo de 26 ciclos (classificado como grau Ri 0,00 = 0% de área enferrujada, segundo a NBR 4628 e isento de bolhas como grau d0/t0 segundo a NBR 5841); Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3363:2022 ensaio de determinação da dureza à lápis com resultado mínimo de 6H; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ABNT NBR 11003:2023 ensaio de determinação da aderência da tinta com resultado X0/Y0, nenhuma área da película destacada de acordo com a interseção do corte; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D3359:2023 ensaio de determinação da aderência com resultado igual a 5B = 0% de destacamento; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10443:2008 ensaio de determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas e Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO NBR 10545:2014 determinação de flexibilidade por mandril cônico. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D523:2018 ensaio para determinação do brilho da superfície; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D2794-93 ensaio de impacto, resistência de revestimento orgânicos aos efeitos da deformação rápida; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ASTM D1308:2020 ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO Norma JISZ 2801:2010 controle de atividade antimicrobiana; Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17; Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil. Outros documentos a serem apresentados: - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
--	--	--	--

VALOR TOTAL:
R\$ 1.804.774,00
LOTE 05

ITEM	MATERIAL	QTD.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	APARADOR EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL O Aparador em Madeira Maciça é um móvel de alto padrão, desenvolvido para agregar sofisticação e funcionalidade a ambientes residenciais e corporativos. Fabricado em madeira maciça Jequitibá, sua estrutura robusta garante alta durabilidade e resistência. Possui acabamento refinado com detalhes em folha de prata ou ouro, conferindo um design elegante. Seu tampo é inteiramente de madeira, proporcionando um toque sofisticado ao ambiente. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, material de alta qualidade e longa durabilidade. • Lâmina Natural: Imbuia, conferindo um acabamento nobre e sofisticado. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que garante proteção contra umidade e riscos. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de prata ou ouro, agregando requinte ao design. • Tampo: Madeira maciça, proporcionando resistência e sofisticação. 3. DIMENSÕES • Largura: 1,80m • Profundidade: 0,61m • Altura: 0,89m 4. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Construção robusta que suporta uso intenso sem comprometer sua integridade estrutural. 5. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e acabamento. ○ Evitar contato direto com água e exposição prolongada ao sol.	04	R\$ 31.475,52	R\$ 125.902,08

 (91) 3276-2073

 @mssgrupo

 Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

	6. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
02	POLTRONA EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Poltrona em Madeira Maciça é um assento sofisticado e resistente, desenvolvido para proporcionar conforto e requinte a ambientes residenciais e corporativos. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, sua estrutura robusta garante durabilidade e estabilidade. O acabamento inclui detalhes em folha de prata ou ouro, agregando um toque de elegância. O assento e	04	R\$ 28.013,04	R\$ 112.052,16

encosto estofados utilizam espuma R-28, oferecendo conforto e excelente suporte ergonômico. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, de alta resistência e durabilidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, proporcionando proteção contra umidade e riscos. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de prata ou ouro, conferindo um visual refinado. • Espuma: R-28, de alta densidade, garantindo conforto e longevidade ao estofado. 3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante. ○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e requintada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 4. DIMENSÕES • Largura: 1,00m • Profundidade: 1,00m 5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Construção robusta que suporta uso intenso sem comprometer sua integridade estrutural. 6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período			
--	--	--	--

	mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
03	POLTRONA EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Poltrona em Madeira Maciça é um assento de alto padrão, projetado para oferecer conforto e sofisticação em ambientes executivos e residenciais. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, sua estrutura robusta garante durabilidade excepcional. O acabamento refinado inclui detalhes em folha de prata ou ouro, conferindo um toque elegante e sofisticado. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, proporcionando estabilidade e resistência.	04	R\$ 2.013,04	R\$ 112.052,16

Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste. Acabamento: Madeira com detalhes em folha de prata ou ouro, agregando requinte ao design. Espuma: R-28, de alta densidade, garantindo conforto e suporte ergonômico. 3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO Opções de Tecido: Linho: Textura sofisticada e alta resistência. Veludo: Toque macio e acabamento elegante. Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 4. DIMENSÕES Largura: 1,00m Profundidade: 0,85m Altura: 1,10m 5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais.			
--	--	--	--

	Construção robusta para uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural. 6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. Manutenção: Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da			
--	---	--	--	--

	proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
04	CADEIRA COM BRAÇO EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Cadeira com Braço em Madeira Maciça é um assento sofisticado e resistente, desenvolvido para ambientes executivos, corporativos e residenciais de alto padrão. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, sua estrutura robusta garante estabilidade e longa durabilidade. O acabamento inclui detalhes em folha de ouro ou prata, agregando um toque de requinte. O assento e encosto estofados utilizam espuma R-28, oferecendo conforto e suporte ergonômico superior. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, de alta resistência e durabilidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, garantindo proteção contra umidade e riscos. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de ouro ou prata, proporcionando um visual sofisticado. • Espuma: R-28, de alta densidade, conferindo conforto e longevidade ao estofado. 3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante. ○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 4. DIMENSÕES • Largura: 0,60m • Profundidade: 0,60m • Altura: 1,13m 5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil.	12	R\$ 9.436,32	R\$ 112.155,84

	• Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Construção robusta que suporta uso intenso sem comprometer sua integridade estrutural. 6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado.			
--	--	--	--	--

	- Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
05	MESA DE JANTAR EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Mesa de Jantar em Madeira Maciça é um móvel sofisticado e resistente, projetado para compor ambientes refinados e funcionais. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, sua estrutura robusta garante estabilidade e durabilidade. O acabamento inclui detalhes em folha de ouro ou prata, conferindo um toque elegante ao design. Possui tampo revestido com lâmina natural de Imbuia, que realça a beleza da madeira e protege contra desgastes. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, material de alta resistência e qualidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste natural. • Lâmina Natural: Imbuia, proporcionando um acabamento nobre e sofisticado. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de ouro ou prata, agregando requinte ao design. 3. DIMENSÕES • Comprimento: 2,60m • Largura: 1,30m 4. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura robusta em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Proteção com verniz Sayerlack, que resiste a umidade, riscos e impactos leves. • Superfície de fácil manutenção, adequada para uso diário. 5. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado ou com sistema de montagem simplificado. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e acabamento. ○ Evitar contato direto com água e exposição prolongada ao sol. 6. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e	04	R\$ 55.237,68	R\$ 220.950,72

	certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
06	POLTRONA DIRETOR EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Poltrona Diretor em Madeira Maciça é um assento executivo de alto padrão, projetado para proporcionar conforto, sofisticação e durabilidade. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, possui acabamento refinado com tachas douradas e estofamento premium. Seu sistema giratório é equipado com mecanismo relax e regulagem de altura em dois estágios, garantindo ergonomia e funcionalidade. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, madeira de alta resistência e durabilidade. • Produto de Pintura: Aplicado verniz Sayerlack,	04	R\$ 19.405,44	R\$ 77.621,76

	garantindo proteção e acabamento refinado. • Acabamento: Madeira envernizada com detalhes em tachas douradas, agregando sofisticação ao design. 3. SISTEMA DE MOVIMENTAÇÃO • Base Giratória: Sistema giratório de alta performance. • Mecanismo: ○ Sistema Relax, permitindo inclinação e retorno automático. ○ Regulagem de altura em dois estágios, proporcionando melhor adaptação à ergonomia do usuário. 4. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante. ○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 5. DIMENSÕES • Largura: 0,63m • Profundidade: 0,74m • Altura: 1,20m 6. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura robusta em madeira maciça, garantindo alta resistência a impactos e excelente vida útil. • Sistema de pintura e acabamento que protege contra umidade e variações climáticas. 7. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado ou com sistema de montagem simplificado. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 8. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado de acordo com normas de ergonomia e conforto. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local.			
--	---	--	--	--

	- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
07	POLTRONA DIRETOR EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Poltrona Diretor em Madeira Maciça é um assento executivo de alto padrão, projetado para oferecer sofisticação, conforto e funcionalidade. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, possui acabamento refinado com tachas douradas, proporcionando um visual elegante e sofisticado. Equipada com sistema giratório, inclui mecanismo relax e regulação de altura em dois estágios, garantindo ergonomia ao usuário. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, madeira de alta resistência e durabilidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, proporcionando proteção contra umidade e desgaste. • Acabamento: Madeira com tachas douradas, agregando um toque sofisticado ao design. 3. SISTEMA DE MOVIMENTAÇÃO • Base Giratória: Sistema de alta performance. ○ Sistema Relax, permitindo inclinação e retorno automático. ○ Regulação de altura em dois estágios, garantindo ajuste ergonômico adequado.	04	R\$ 21.146,40	R\$ 84.585,60

	4. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante. ○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 5. DIMENSÕES • Largura: 0,72m • Profundidade: 0,72m • Altura: 1,20m 6. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura robusta em madeira maciça, garantindo alta resistência a impactos e longa vida útil. • Proteção com verniz Sayerlack, resistente a umidade e variações climáticas. 7. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado ou com sistema de montagem simplificado. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 8. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de ergonomia e conforto. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.			
--	---	--	--	--

	- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
08	SOFÁ CHESTERFIELD EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL O Sofá Chesterfield em Madeira Maciça é um móvel de alto padrão, projetado para oferecer sofisticação e conforto a ambientes residenciais e corporativos. Seu design clássico e imponente é complementado por sua estrutura robusta em madeira maciça Jequitibá, proporcionando durabilidade excepcional. O acabamento refinado inclui detalhes em folha de prata ou ouro, conferindo um toque de elegância ao conjunto. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, garantindo resistência e estabilidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de prata ou ouro, agregando requinte ao design. • Espuma: R-28, de alta densidade, proporcionando conforto e suporte ergonômico. 3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante. ○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 4. DIMENSÕES	02	R\$ 60.499,44	R\$ 120.998,88

	• Comprimento: 2,30m • Profundidade: 1,00m 5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Construção robusta para uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural. 6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de			
--	--	--	--	--

	não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
09	SOFÁ CHESTERFIELD CURVO EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL O Sofá Chesterfield Curvo em Madeira Maciça é um móvel de alto padrão, projetado para oferecer sofisticação e conforto em ambientes refinados. Seu design curvo proporciona um toque de exclusividade e requinte. Fabricado em madeira maciça Jequitibá, possui estrutura robusta que garante durabilidade excepcional. O acabamento detalhado com folha de prata ou ouro eleva sua elegância e sofisticação. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, garantindo resistência e estabilidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de prata ou ouro, agregando requinte ao design. • Espuma: R-28, de alta densidade, proporcionando conforto e suporte ergonômico. 3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante. ○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 4. DIMENSÕES • Comprimento: 3,00m • Profundidade: 1,10m 5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Construção robusta para uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural. 6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso.	02	R\$ 78.904,80	R\$ 157.809,60

	• Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA – SOFÁ FLOR EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL O Sofá Flor em Madeira Maciça é um móvel de design exclusivo, projetado para agregar sofisticação e conforto a ambientes refinados. Sua estrutura robusta é fabricada em madeira maciça Jequitibá, garantindo durabilidade excepcional. O acabamento refinado com detalhes em folha de prata ou ouro confere um toque elegante e diferenciado ao produto. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, proporcionando estabilidade e resistência. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de prata ou ouro, agregando requinte ao design. • Espuma: R-28, de alta densidade, garantindo conforto e suporte ergonômico. 3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante. ○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 4. DIMENSÕES • Comprimento: 2,50m • Profundidade: 0,83m 5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais.			
--	--	--	--	--

	• Construção robusta para uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural. 6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
--	---	--	--	--

10	SOFÁ FLOR EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL O Sofá Flor em Madeira Maciça é um móvel de design exclusivo, projetado para agregar sofisticação e conforto a ambientes refinados. Sua estrutura robusta é fabricada em madeira maciça Jequitibá, garantindo durabilidade excepcional. O acabamento refinado com detalhes em folha de prata ou ouro confere um toque elegante e diferenciado ao produto. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, proporcionando estabilidade e resistência. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de prata ou ouro, agregando requinte ao design. • Espuma: R-28, de alta densidade, garantindo conforto e suporte ergonômico. 3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante. ○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 4. DIMENSÕES • Comprimento: 2,50m • Profundidade: 0,83m 5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Construção robusta para uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural. 6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva.	02	R\$ 60.499,44	R\$ 120.998,88

	7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
11	POLTRONA EM MADEIRA MACIÇA ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA – POLTRONA EM MADEIRA MACIÇA COM ACABAMENTO EM FOLHA DE PRATA ENVELHECIDA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Poltrona em Madeira Maciça com acabamento em folha de prata envelhecida é um móvel de alto padrão, projetado para	02	R\$ 30.017,52	R\$ 60.035,04

oferecer sofisticação e conforto. Fabricada em **madeira maciça Jequitibá**, sua estrutura robusta garante durabilidade excepcional. Seu acabamento refinado com **folha de prata envelhecida** confere um visual sofisticado e exclusivo ao produto.

2. ESTRUTURA E MATERIAIS

- **Tipo de Madeira:** Jequitibá maciço, proporcionando estabilidade e resistência.
- **Produto de Pintura:** Verniz **Sayerlack**, que protege contra umidade, riscos e desgaste.
- **Acabamento:** Madeira **totalmente revestida em folha de prata envelhecida**, conferindo um design sofisticado.
- **Espuma:** R-28, de alta densidade, garantindo conforto e suporte ergonômico.

3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO

- **Opções de Tecido:**
 - **Linho:** Textura sofisticada e alta resistência.
 - **Veludo:** Toque macio e acabamento elegante.
 - **Toque de Seda:** Sensibilidade suave e refinada.
 - **Couríssimo:** Fácil manutenção e alta durabilidade.

4. DIMENSÕES

- **Largura:** 0,85m
- **Profundidade:** 0,88m
- **Altura:** 1,01m

5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE

- Estrutura em madeira maciça, garantindo **alta resistência mecânica** e longa vida útil.
- Tratamento com verniz **Sayerlack**, que protege contra **umidade, riscos e desgastes naturais**.
- Construção robusta para **uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural**.

6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO

- **Instalação:** Produto entregue **montado**, pronto para uso.
- **Manutenção:**
 - Limpeza com pano seco ou levemente umedecido.
 - Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos.
 - Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva.

7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES

- Produto fabricado conforme **normas de mobiliário de alto padrão**.
- Madeira proveniente de **fontes sustentáveis e certificadas**.

- APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA

- COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA

	*Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
12	POLTRONA DIRETOR EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Poltrona Diretor em Madeira Maciça é um assento executivo de alto padrão, projetado para oferecer sofisticação, conforto e funcionalidade. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, possui acabamento refinado com tachas douradas, proporcionando um visual elegante e sofisticado. Equipada com sistema giratório, inclui mecanismo relax e regulação de altura em dois estágios, garantindo ergonomia ao usuário. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, madeira de alta resistência e durabilidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, proporcionando proteção contra umidade e desgaste. • Acabamento: Madeira com tachas douradas, agregando um toque sofisticado ao design.	08	R\$ 15.288,48	R\$ 122.307,84

3. SISTEMA DE MOVIMENTAÇÃO

- **Base Giratória:** Sistema de alta performance.
- **Mecanismo:**
 - **Sistema Relax**, permitindo inclinação e retorno automático.
 - **Regulagem de altura em dois estágios**, garantindo ajuste ergonômico adequado.

4. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO

- **Opções de Tecido:**
 - **Linho:** Textura sofisticada e alta resistência.
 - **Veludo:** Toque macio e acabamento elegante.
 - **Toque de Seda:** Sensibilidade suave e refinada.
 - **Couríssimo:** Fácil manutenção e alta durabilidade.

5. DIMENSÕES

- **Largura:** 0,57m
- **Profundidade:** 0,63m
- **Altura:** 1,00m

6. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE

- Estrutura robusta em madeira maciça, garantindo **alta resistência a impactos** e longa vida útil.
- Proteção com verniz **Sayerlack**, resistente a **umidade e variações climáticas**.

7. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO

- **Instalação:** Produto entregue **montado** ou com sistema de montagem simplificado.
- **Manutenção:**
 - Limpeza com pano seco ou levemente umedecido.
 - Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos.
 - Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva.

8. NORMAS E CERTIFICAÇÕES

- Produto fabricado conforme **normas de ergonomia e conforto**.
- Madeira proveniente de **fontes sustentáveis e certificadas**.

- APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA

- COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA

***Outros documentos a serem apresentados:**

- Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, **onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano**, indicando revenda ou representante local.

- Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará.

	- Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
13	POLTRONA EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Poltrona em Madeira Maciça com Rodízios é um assento sofisticado e funcional, ideal para ambientes executivos e residenciais que exigem conforto e mobilidade. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, possui estrutura resistente e acabamento refinado com detalhes em folha de prata ou ouro. Seu diferencial está nos rodízios de silicone com rolamento duplo, que proporcionam deslocamento suave e silencioso. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, garantindo estabilidade e resistência. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de prata ou ouro, conferindo um toque sofisticado. • Espuma: R-28, de alta densidade, garantindo conforto e suporte ergonômico. • Rodízios: Silicone com rolamento duplo, proporcionando movimentação fluida e segura. 3. REVESTIMENTO E ESTOFAMENTO • Opções de Tecido: ○ Linho: Textura sofisticada e alta resistência. ○ Veludo: Toque macio e acabamento elegante.	08	R\$ 17.271,36	R\$ 138.170,88

	○ Toque de Seda: Sensibilidade suave e refinada. ○ Couríssimo: Fácil manutenção e alta durabilidade. 4. DIMENSÕES • Largura: 0,64m • Profundidade: 0,74m • Altura: 0,84m 5. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Rodízios de alta qualidade, garantindo movimentação eficiente sem danificar superfícies. 6. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e tecidos. ○ Evitar exposição prolongada ao sol e umidade excessiva. 7. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional			
--	--	--	--	--

	aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
14	ESCRIVANINHA EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Escrivaninha em Madeira Maciça é um móvel sofisticado e funcional, projetado para oferecer elegância e durabilidade em ambientes corporativos e residenciais. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, sua estrutura robusta garante alta resistência e estabilidade. Possui acabamento refinado com detalhes em folha de ouro ou prata, conferindo um toque luxuoso. O tampo revestido com lâmina natural de Imbuia realça a beleza da madeira e protege contra desgastes. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, proporcionando resistência e estabilidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste natural. • Lâmina Natural: Imbuia, proporcionando um acabamento nobre e sofisticado. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de ouro ou prata, agregando requinte ao design. • Ferragens: Latão/Cobre fundido, conferindo durabilidade e um acabamento refinado. • Revestimento: Couríssimo, proporcionando sofisticação e fácil manutenção. 3. DIMENSÕES • Comprimento: 1,60m • Largura: 0,80m 4. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Construção robusta para uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural.	03	R\$ 32.469,12	R\$ 97.407,36

	5. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e acabamento. ○ Evitar contato direto com água e exposição prolongada ao sol. 6. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas. - APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
--	--	--	--	--

15	ESCRIVANINHA EM MADEIRA MACIÇA 1. DESCRIÇÃO GERAL A Escrivaninha em Madeira Maciça é um móvel sofisticado e funcional, projetado para oferecer elegância e durabilidade em ambientes corporativos e residenciais. Fabricada em madeira maciça Jequitibá, sua estrutura robusta garante alta resistência e estabilidade. Possui acabamento refinado com detalhes em folha de ouro ou prata, conferindo um toque luxuoso. O tampo revestido com lâmina natural de Imbuia realça a beleza da madeira e protege contra desgastes. 2. ESTRUTURA E MATERIAIS • Tipo de Madeira: Jequitibá maciço, proporcionando resistência e estabilidade. • Produto de Pintura: Verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgaste natural. • Lâmina Natural: Imbuia, proporcionando um acabamento nobre e sofisticado. • Acabamento: Madeira com detalhes em folha de ouro ou prata, agregando requinte ao design. • Ferragens: Latão/Cobre fundido, conferindo durabilidade e um acabamento refinado. • Revestimento: Couríssimo, proporcionando sofisticação e fácil manutenção. 3. DIMENSÕES • Comprimento: 1,60m • Largura: 0,80m 4. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE • Estrutura em madeira maciça, garantindo alta resistência mecânica e longa vida útil. • Tratamento com verniz Sayerlack, que protege contra umidade, riscos e desgastes naturais. • Construção robusta para uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural. 5. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO • Instalação: Produto entregue montado, pronto para uso. • Manutenção: ○ Limpeza com pano seco ou levemente umedecido. ○ Uso de produtos neutros para conservação da madeira e acabamento. ○ Evitar contato direto com água e exposição prolongada ao sol. 6. NORMAS E CERTIFICAÇÕES • Produto fabricado conforme normas de mobiliário de alto padrão. • Madeira proveniente de fontes sustentáveis e certificadas.	02	R\$ 87.961,68	R\$ 175.923,36
----	---	----	---------------	----------------

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA – ESCRIVANINHA EM MADEIRA MACIÇA

1. DESCRIÇÃO GERAL

A Escrivaninha em Madeira Maciça é um móvel sofisticado e funcional, projetado para oferecer elegância e durabilidade em ambientes corporativos e residenciais. Fabricada em **madeira maciça Jequitibá**, sua estrutura robusta garante alta resistência e estabilidade. Possui acabamento refinado com **detalhes em folha de ouro ou prata**, conferindo um toque luxuoso. O tampo revestido com **lâmina natural de Imbuia** realça a beleza da madeira e protege contra desgastes.

2. ESTRUTURA E MATERIAIS

- **Tipo de Madeira:** Jequitibá maciço, proporcionando resistência e estabilidade.
- **Produto de Pintura:** Verniz **Sayerlack**, que protege contra umidade, riscos e desgaste natural.
- **Lâmina Natural:** Imbuia, proporcionando um acabamento nobre e sofisticado.
- **Acabamento:** Madeira com **detalhes em folha de ouro ou prata**, agregando requinte ao design.
- **Ferragens:** Latão/Cobre fundido, conferindo durabilidade e um acabamento refinado.
- **Revestimento:** Couríssimo, proporcionando sofisticação e fácil manutenção.

3. DIMENSÕES

- **Comprimento:** 2,10m
- **Largura:** 0,87m

4. RESISTÊNCIA E DURABILIDADE

- Estrutura em madeira maciça, garantindo **alta resistência mecânica** e longa vida útil.
- Tratamento com verniz **Sayerlack**, que protege contra **umidade, riscos e desgastes naturais**.
- Construção robusta para **uso prolongado sem comprometer a integridade estrutural**.

5. REQUISITOS DE INSTALAÇÃO E MANUTENÇÃO

- **Instalação:** Produto entregue **montado**, pronto para uso.
- **Manutenção:**
 - Limpeza com pano seco ou levemente umedecido.
 - Uso de produtos neutros para conservação da madeira e acabamento.
 - Evitar contato direto com água e exposição prolongada ao sol.

6. NORMAS E CERTIFICAÇÕES

- Produto fabricado conforme **normas de mobiliário de alto padrão**.
- Madeira proveniente de **fontes sustentáveis e certificadas**.

	- APRESENTAR CERTIFICADO DE REGULARIDADE DO IBAMA - COMPROVANTE DE INSCRIÇÃO DO IBAMA *Outros documentos a serem apresentados: - Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 1 ano, indicando revenda ou representante local. - Termo de assistência técnica fornecido pelo fornecedor atuando no estado do Pará. - Sendo o LICITANTE vencedor convocado a apresentar à Administração, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e dos custos unitários, bem como com detalhamento das Bonificações, LUCRO e dos Encargos Sociais (ES), com os valores adequados ao valor final da proposta vencedora, admitida a utilização dos preços unitários, exclusivamente para eventuais adequações indispensáveis no cronograma físico-financeiro e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato. Ressalta-se que para melhor avaliação do corpo técnico da administração deverá ser informada na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra, hora trabalhada. Em caso de não apresentação detalhada das informações o licitante será desclassificado. - Catálogo ilustrativo do item emitido pelo licitante, com marca, modelo e código certificado caso possua. Deverá ser direcionado ao processo específico e assinada por um responsável devidamente acreditado pela empresa.			
VALOR TOTAL:				R\$ 1.839.972,16

Condições para fornecimento

Prazo de entrega: 40 dias

Pagamento: 30 dias

CEO
MARCELO AUGUSTO SOUZA SANTOS
CPF: 641.503.642-49

(91) 3276-2073

@mssgrupo

Trav. Dr. Enéas Pinheiro, nº 16

