

acordo ao anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 em sua revisão em vigência; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - 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, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.

79	<p>CADEIRA OPERACIONAL FIXA. Cadeira fixa de diálogo, espaldar baixo, com braços fixos conforme ABNT NBR 13962/06. Oferta de ajustes e funcionalidades: a cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50mm, densidade mínima de 60 kg/m³, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do encosto, não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto.</p>	Und	80	770,33	61.626,40
----	---	-----	----	--------	-----------

165

na encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais do encosto: Largura (mínima): 440mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Extensão vertical (mínima): 400mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de 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. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais do assento: Largura (mínima): 475mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade útil entre 420 e 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Altura do assento ao piso entre 400 e 460mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Inclinação do assento fixa entre -3 e -7 graus em relação à horizontal medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Estrutura fixa contínua em formato de "C" ou em "S", onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25mm com oferta de furação, no mínimo, mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200mm). Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira permanecer conforme preconizada pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 para cadeira de diálogo. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava enfileirada. Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos

166
A

Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determina o do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - Evidência da resistência   corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposi o   nevoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avalia o de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e emolamento d0/0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência   traço e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência   água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.

80	<p>LONGARINA DE 2 LUGARES. Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 02 lugares, sem braços, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conforma�o na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circula�o sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora n� 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria n� 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 40mm. Espumas empregadas no assento injetadas e moldadas com densidade mínima de 60 kg/m³, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indenta�o � 25% entre 200 e 300 N, é 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3.0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indenta�o e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, � partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 3,0mm, dotada de raio de nas quatro intersec�es que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixa�o da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de inje�o em cada orifício para fixa�o dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porão traseira, um acabamento em "U" invertido.</p> <p>ra de 140mm e, vertical de 55mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acaba-</p>	Und	80	1.385,67	110.853,60
----	--	-----	----	----------	------------

f 19

CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.2.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma dos assentos. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 16031:2012): entre 440 e 450mm; Extensão vertical: entre 400 e 420mm; Espessura mínima predominante: 35mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com parte interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00mm e parede mínima de 1,90mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo, entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contracapa do encosto de, no máximo, 20mm de lado. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho. Encosto com inclinação fixa entre 0° e -7°. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada a partir de chapa de aço de espessura mínima de

AF 168

extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo Metal Inert Gas para fixação por meio de cone Morse dos pés da longarina (bases). Bases da longarina em formato de "T" invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular de diâmetro mínimo de 50mm, conificada em sua porção superior para encaixe nas esperas circulares conificadas da viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Tal coluna é fundida por meio do processo Metal Inert Gas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em segmentos de tubo de seção quadrada com dimensões mínimas de 20 x 20 x 1,20mm, que dispõe de capas plásticas injetadas em polipropileno com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxa, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade do móvel com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031 em sua revisão em vigência. Pode ser aceito como elemento de evidência para a performance com a Norma um Relatório de Ensaio conforme NBR 16031:2016 para modelo idêntico de 02 ou 03 lugares; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - 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, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.

91 LONGARINA DE ALUMÍNIO...
Cadeira com rotativa disponível em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de

169

tural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 40mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140mm e, vertical de 55mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450mm. Extensão vertical: entre 400 e 420mm. Espessura mínima predominante: 35mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com parte interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00mm e parede mínima de 1,90mm. Tal haste é aparafusada á flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de

Pro

em peças de garras encaixadas, com rosca métrica ou de 1/4". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura final, do flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo, entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contracapa do encosto de, no máximo, 20mm de lado. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0o e -7o. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada a partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Duas bases de longarina fixas ao tubo transversal através de encaixe por cone Morse, compostas de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50, com conificação superior para encaixe por cone Morse no tubo transversal. Base da longarina manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção quadrada, de medida 25 x 25 x 1,50mm, provida de capas injetadas em polipropileno para acabamento e proteção e sapatas deslizantes e reguláveis injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso. Tratamento de superfície da junção do encosto e das partes metálicas das bases da longarina, através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem e polimerização em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - relatório de conformidade de produto emitido por Laboratório Acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade do produto com todos os requisitos da ABNT NBR 16031/12. Como a norma ABNT NBR 16031/12 considera o braço como acessório, poderá ser entregue Certificado de Conformidade do Produto, sem braço ou com braços. 2 - 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 NBR8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 4 - Cadeia produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversificada com Certificação de Qualidade ABNT; o fabricante dos componentes utilizados na montagem da cadeira

PA
1

As espumas deverão apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em Vigência: Família Moldada da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2007. - Características de queima 0,00mm/min para as espumas conforme ABNT NBR 9178/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono.

82	<p>LONGARINA DE 4 LUGARES. Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 04 lugares, sem braços, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo: Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 40mm. Espumas empregadas no assento injetadas e moldadas com densidade mínima de 60 kg/m³, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140mm e, vertical de 55mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espadar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.2.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma</p> <p>As espumas deverão apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, especificadas para a espuma dos assentos. Aspectos</p> <p>REQUISITOS TÉCNICOS DO CARRÃO, Longarina (arbitrária conforme proposta para ABNT NBR 10031,2012). ITEM 990 e</p>	Und	160	2.352,00	376.320,00
----	--	-----	-----	----------	------------

172

... na linha predominantemente de 1,2mm, provida de alças de reforço estrutural. O assento provido de rebite nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é encaixada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com parte interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00mm e parede mínima de 1,90mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de 1/4" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de 1/4". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrolítica, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo, entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contracapa do encosto de, no máximo, 20mm de lado. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0° e -7°. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada a partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento de modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo Metal Inert Gas para fixação por meio de cone Morse nos pés da longarina (bancas). Três bancas da longarina em formato de "T" invertido, sendo a haste vertical de diâmetro mínimo de 50mm, conificada em sua porção superior para encaixe nas esperas circulares conifica-



Assento Manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade do móvel com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031 em sua revisão em vigência. Pode ser aceito como elemento de evidência para a performance com a Norma um Relatório de Ensaio conforme NBR 16031:2016 para modelo idêntico de 04 ou 03 lugares, exceção se dá ao uso de 03 pés estruturais para 04 lugares ao invés de 02 pés estruturais para 02 e 03 lugares; 2 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999; 3 - Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; 4 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência (densidade aparente, resiliência, fadiga dinâmica, força de indentação, resistência ao rasgamento, determinação do teor de cinzas e ausência de CFCs); 5 - 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, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 6 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009 7 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para gramatura (ABNT NBR 10591:2008) e resistência à tração e alongamento em tecidos planos (ABNT NBR 11912:2001). 8 - Relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido para não repelência à água e/ou líquidos, conforme Norma AATCC Method 22, apresentado resultado de repelência 0.

83	<p>BRAÇOS FIXOS PARA LONGARINA (PAR). Braços fixos poligonais com alma de aço carbono e posterior injeção de poliuretano de pele integral, com bordos arredondados e nenhum elemento em aço exposto ao usuário. Braço fechado, porém, vazado (não em suspensão), de modo a aumentar sua eficiência mecânica. Fixação ao chassi estrutural de assento por, no mínimo, três pontos em cada braço e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Aspectos dimensionais dos braços: Largura do apoio braço (mínima): 45mm; Comprimento total do braço (mínimo): 340mm; Distância interna entre os apoia braços (mínima): de 460mm; Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 200 e 250mm.</p>	Und	400	157,33	62.932,00
----	--	-----	-----	--------	-----------

ços. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de

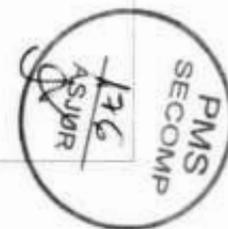


pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada.

Item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando largura e profundidade da superfície entre 440 e 480mm, espessura média predominante da espuma de: 40mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140mm e, vertical de 55mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450mm. Extensão vertical: entre 400 e 420mm Espessura mínima predominante: 35mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Mecanismo com chapa da plataforma de assento com espessura mínima de 2,65mm, dispendo de, no mínimo, a furação diretor (160 x 200mm), com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Assento com inclinação fixa entre -2° e -7°, com ajuste milimétrico de altura do assento, acionado por meio de alavanca excêntrica, com manípulo ergonômico injetado em termoplástico polipropileno copolímero cuja largura, na porção que permite a empunhadura por parte do usuário, seja de 55mm. Sistema de articulação do encosto para ajuste de inclinação, a partir de dois eixos de aço carbono zincado, sendo que o eixo traseiro, que é o de menor diâmetro, possui esta característica de diâmetro de 8mm; perfazendo tais eixos, há oito lâminas de atrito que formam o conjunto de freio fricção, responsável pela frenagem do encosto quando o usuário aciona a alavanca para esta finalidade, tal alavanca, possui as mesmas características ergonômicas e dimensionais citadas para a alavanca de ajuste de altura do assento. Ajuste da altura do espaldar por meio de cremalheira injetada em termoplástico copolímero, com 07 pontos de ajuste. Tal cremalheira, desenvolvida no conceito de bucha, a partir de duas partes, que é envolta por uma estrutura de chapa de aço carbono conformada, com espessura mínima de 2,0mm, abraça o extensor de encosto que é manufaturado em chapa de aço carbono de 3,0mm de espessura dobrada



em forma de "U", com largura de 36mm do extensor. Tal conjunto de encosto recebe acabamento por meio de uma pintura eletrostática a pó. A base do assento é fixada ao tubo do assento através do acabamento eletrostático a pó. A estrutura ligada ao tubo do assento, por meio de uma fita interna e tal construção e não aparente na porção externa do contra encosto. Plataforma do assento e parte metálica do encosto que abraça a cremalheira recebem tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 220 °C. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com Classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 100mm, diâmetro de curso de 28mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado do tipo single taper. Tubo prolongador para pistão fabricado em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 50mm e parede mínima de 1,50mm, com pintura epóxi pó e conificação para encaixe por cone Morse à base. Pintura eletrostática a pó, com banho de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo. Aro para apoio dos pés com raio mínimo de 230mm, manufaturado a partir de tubo de aço de diâmetro mínimo de 19,00mm e perfis e chapas de aço carbono interligando o aro externo ao cone interno de alojamento no pistão. Peça dotada de espaçadores plásticos e isolam o atrito direto do metal do cone interno com o metal do alojamento do êmbolo do pistão. Pintura eletrostática a pó, com banho de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo. Base giratória, com cinco patas, formadas a partir de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção semi oblonga, com dimensões mínimas de 20 x 39 x 1,50mm, sendo fundidas a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, promovendo alojamento para a porção inferior da coluna do pistão por meio de Cone Morse. Tal fusão se dá por meio dos processos Metal Inert Gas e/ou eletro fusão, implicando em excelente resistência da fusão, mínima intervenção na tempera do aço e excelente acabamento. Para acabamento e proteção da parte superior da peça, a base apresenta uma capa injetada em polipropileno copolímero, sem emendas, ou seja, uma peça única perfaz toda a superfície superior da base, sendo alojada à base metálica por meio de pinos de encaixe sob pressão em estampo realizado nas patas. A porção metálica da base recebe acabamento e tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo. A base apresenta diâmetro externo total de 720mm e raio da pata de 320mm, em conformidade dimensional como preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Os alojamentos para o pino das sapatas são executados a partir do encravamento das paredes dos tubos das patas, não sendo tolerado o uso de buchas plásticas para fixação dos pinos dos rodízios, sendo tal fixação executada através de atrito do metal das paredes do tubo com o metal do pino e anel elástico de expansão, presente nos rodízios, prolongando assim, a durabilidade desse importante fator de funcionalidade da cadeira. Sapata fixa para contato da base com o piso, manufaturada em termoplástico copolímero injetado em alta pressão e com diâmetro mínimo de 48mm da base de contato com o piso, bem como altura mínima de 10mm (apenas da porção injetada em termoplástico). Fixação à base por meio de eixo



vertical cilíndrico, em aço ABNT SAE 1008/1020, com anel de expansão, dispensando o alojamento por meio de buchas. 2 - relatório de ensaio de resistência à tração, conforme ABNT NBR 5881:2015; 3 - relatório de ensaio de resistência à tração do produto de produção com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Rio (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 2 - relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 3 - Cadeia produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 4 - Cadeia produtiva com Certificação de Qualidade ABNT: o fabricante dos componentes utilizados na montagem da cadeira deverá apresentar Certificação de Serviço ABNT para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos. 5 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2007. - Características de queima 0,00mm/min para as espumas conforme ABNT NBR 9178/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono.

85	<p>LONGARINA DE 2 LUGARES, ASSENTO E ENCOSTO EM PP. Assento e encosto dispostos sobre longarina para 02 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno, com, no mínimo, duzentos respiradores quadrados permeando o espaldar, possibilitando a perspiração. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210mm, 98mm de altura e 98mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto, de 400mm de largura na porção da borda superior, 440mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, 360mm de altura da borda superior de encosto. Assento com pouca conformação da base e com a borda frontal arredondada, para, respectivamente, facilitar alternância postural e não prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores do usuário. Tais características ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alíneas b) e c). A borda frontal do assento é dobrada</p>	Und	80	998,67	79.893,60
----	---	-----	----	--------	-----------



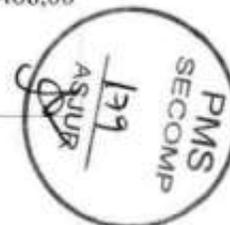
por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Estas bases recebem tratamento de superfície por pintura epóxi pó na cor preta. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90mm de espessura pintado a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - 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, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 2 - relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 3 - Cadeia produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 4 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006).

86	LONGARINA DE 3 LUGARES, ASSENTO E ENCOSTO EM PP. Assento e encosto dispostos sobre longarina para 03 lugares confeccionados em polipropileno injetado em alta pressão na cor preta, com textura. Assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno, com, no mínimo, duzentos respiradores quadrados permeando o espaldar, possibilitando a perspiração. Na região central do encosto, na junção com o assento, distante, no mínimo, 140mm de cada extremidade lateral do encosto na região de junção com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato trapezoidal, com medidas mínimas de base de 210mm, 98mm de altura e 98mm de largura da aresta superior. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura na parte transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu	Und	80	1.265,67	101.253,60
----	--	-----	----	----------	------------



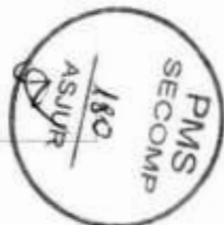
racterísticas ensejam atendimento da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alíneas b) e c). A borda frontal do assento é dobrada para baixo, se projetando 50mm para a linha da borda frontal do assento em sua superfície superior. Largura mínima do assento de 415mm, sendo que na porção útil da peça, próxima do centro no sentido longitudinal, a largura observada como mínima é de 455mm. Profundidade útil do assento entre 440 e 450mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0mm. Tubo longitudinal de sustentação dos assentos e encostos confeccionado em aço tubular de seção retangular com medida mínima de 50 x 30 x 1,50mm pintada a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta, com duas bases de contato ao solo com sapatas fixas deslizadoras formadas por tubo de aço composto de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50 x 285mm, com conificação superior para encaixe por cone morse no tubo transversal. Base da longarina curva, manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção cilíndrica, de medida 38,10 x 1,50 x 330mm, conformados em máquinas específicas de modo a aferir aspecto elíptico em suas terminações, fundidos à haste vertical tubular por solda do tipo Metal Inert Gás. Estas bases recebem tratamento de superfície por pintura epóxi pó na cor preta. Suportes de assento produzidos em aço tubular de seção cilíndrica com medidas mínimas de 19,05 de diâmetro por 1,50mm de espessura para o tubo traseiro e frontal, e travessas central de medida 5/8 x 1,90mm de espessura pintado a pó pelo sistema de deposição eletrostática na cor preta. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - 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, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 2- relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. 3- Cadeia produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. 4 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006).

87	CADEIRA DE TREINAMENTO. Cadeira fixa para treinamento, com prancheta fixa e porta livros. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: a poltrona não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Cadeira fixa para treinamento, com prancheta fixa e porta livros, em aço carbono, com superfície de trabalho acolpada, com estrutura manufaturada em barra redonda trefilada de aço carbono, de diâmetro externo mínimo 7/16" (11,11mm),	Und	400	598,67	239.468,00
----	--	-----	-----	--------	------------



do tipo trapezoidal, possuindo inclinação de reforço transversal na porção frontal da estrutura, estando este reforço

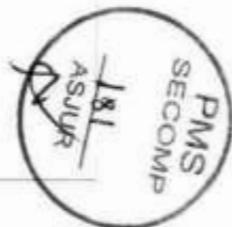
em estufa a 200 – 250 °C. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão que podem promover o encaixe lateral entre várias cadeiras, alinhando-as transversalmente. Suporte da superfície de trabalho fixa acoplada manufaturado em trefilado maciço de aço carbono, de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo de 14,00mm, fundido à estrutura trapezoidal da cadeira pelo processo Metal Inert Gas. Para apoio da superfície de trabalho acoplada, uma chapa de aço carbono de espessura mínima de 4,75mm, em formato quadrado ou retangular, com dimensão mínima de lado de 70mm, deve ser fundida pelo mesmo processo de soldagem ao maciço de estruturação do suporte da superfície de trabalho acoplada. Suporte com tratamento de superfície por meio de pintura a pó na cor preta, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C. Superfície de trabalho acoplada aparafusada ao suporte por meio de, no mínimo, 04 parafusos de roscas métricas, ancorados em buchas metálicas ou de zamac encravadas na parte inferior do tampo, que deve ter dimensões mínimas de 210 x 290mm, espessura de 18mm, manufaturado em Medium Density Fiberboard, com acabamento de suas superfícies através de laminado melamínico de baixa ou alta pressão. Encosto provido de diversos orifícios (mínimo 100) para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração (troca térmica com o ambiente). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0mm. O encosto é independente do assento e é encaixado à estrutura por dois pontos, em suas laterais, na região inferior da peça. Espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário (conforme preconizado pela NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, Item 17.3.3, alínea d). Aspectos dimensionais do encosto: Largura: Mínimo de 460mm. Extensão vertical: Mínimo de 445mm. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, dotado de contracapa injetada no mesmo material, fixa ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contracapa, não se apresentando salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, conforme disposto nas alíneas b) e c), do item 17.3.3, da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego (Portaria nº 3751 de 1990). Aspectos dimensionais do assento: Largura: Mínimo de 445mm. Profundidade: Mínimo de 470mm. Tais cadeiras dispõem de duas peças de conexão entre duas cadeiras, para utilização de fileiras, peças essas fabricadas por meio de injeção em alta pressão de polipropileno copolímero, 100 % reciclável, de cor preta, e encaixadas em, no mínimo, 02 pontos na porção da base horizontal da cadeira. Também dispõe de porta livros manufaturado em trefilado de aço carbono, soldado a estrutura da cadeira. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Certificado de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005, ISO 7173, ISO 7174, evidenciando conformidade do produto com todos os requisitos aplicáveis das Normas ISO 7173 – Classificação 5 (uso coletivo severo), ISO 7174 para cadeira fixa de uso geral não reclinável sem braços, em convergência com as características especificadas no presente Termo de Referência. Poderá ser aceito Relatório de Ensaio emitido para produto idêntico ao especificado no presente Termo de Referência, mesmo que não conste os acessórios porta objetos e superfície acoplada; 2 - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a



... e a resistência a todo processo de pintura a ser realizado em estrita conformidade com os valores máxi-

horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 4 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009; 5 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006).

88	<p>BANQUETA LABORATÓRIO. Cadeira fixa modelo banqueta de uso múltiplo, em ambientes, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, com estrutura manufaturada em barra redonda tre-filada de aço carbono, de diâmetro externo mínimo 7/16" (11,11mm), do tipo trapezoidal, possuindo interligação de reforço transversal nas quatro porções da estrutura, estando este reforço distante do piso de maneira tal que não im-peça ou atrapalhe os movimentos dos membros inferiores do usuário. Estrutura fixa com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão que podem promover o encaixe lateral entre várias cadeiras, alinhando-as transversalmente. Encosto provido de diversos orifi-cios (mínimo 100) para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração (troca térmica com o ambien-te). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0mm, com largura mínima total de 445mm. O encosto é independente do as-sento e é encaixado à estrutura por dois pontos, em suas laterais, na região inferior da peça. Espaldar dotado de cur-vatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário (conforme preconizado pela NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, Item 17.3.3, alínea d). Assento manufaturado em polipropileno copolí-mero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, dotado de contracapa injetada no mesmo material, fixa ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e para-fusos, devidamente embutidos à referida contracapa, não se apresentando salientes à superfície inferior do contra-assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, conforme disposto nas alíneas b) e c), do item 17.3.3, da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego (Portaria nº 3751 de 1990), apresentando largura mínima de 445mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de re-latório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposi-ção à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 2 - relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, pos-sivelmente de outros elementos que possam apresentar risco à saúde humana em estrita conformidade com os valores máxi-mos permitidos segundo ABNT NBR 1300-3 Versão Corrigida de 2011. 3 - Cadeira produtiva final ou primária (cadeira ou componentes) com Certificação</p>	Und	40	548,33	21.933,20
----	--	-----	----	--------	-----------



ço ABNT para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos.

89	<p>CADEIRA MULTIFUNCIONAL EM PP. Cadeira empilhável, com assento e encosto disposto em monobloco, injetado em termoplástico copolímero polipropileno com, no mínimo, oitocentos respiradores circulares permeando o espaldar, cujo diâmetro de cada respirador esteja entre 4,0 e 6,0mm, possibilitando, desse modo a perspiração. Na região de junção do encosto com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato retangular, com medidas mínimas 350mm de lado por 80mm de altura. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Encosto com raio de curvatura no sentido transversal para perfeito apoio da região lombar do usuário, com consonância com disposto na Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, publicada pela Portaria MTPS 32.751 de 1990, em seu subitem 17.3.3, alínea d). Dimensões mínimas do encosto de 400 a 440mm de largura na porção da borda superior, e 440mm a 460mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar, extensão vertical do encosto entre 270 e 280mm. Assento com pouca conformação da base para facilitar alternância postural, além de apresentar leve conformação da borda anterior do assento para baixo, bem como arredondamento da borda frontal. Largura do assento no eixo de simetria longitudinal entre 450 e 460mm. Na porção inferior do assento, na região de acomodação da travessa tubular de sustentação da concha, o assento apresenta, no mínimo, dez aletas de reforço com espessura mínima de 2,0mm. Profundidade de superfície do assento, aferida no eixo de simetria no plano transversal, entre 400 e 410mm, sendo que a profundidade útil do assento entre 450 e 470mm, de forma a possibilitar excelente estabilidade e sensação de conforto para o usuário, sem prejudicar a circulação sanguínea nos membros inferiores por compressão da região poplíteia. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0mm. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular, formada a partir dos seguintes componentes: - base da cadeira em "V" invertido: tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo inicial de 25,4mm. O tubo passa por um processo de estampagem que afere um vinco em formato aproximado de "V", que implica em melhor acabamento e melhora no desempenho mecânico do produto. Após a conformação, o tubo fica com características dimensionais mínimas de 25 por 23,5mm. Duas bases em formato de "V" invertido são usadas na estrutura da cadeira e nas terminações de tais pernas são utilizadas duas sapatas injetadas em polipropileno copolímero, para isolamento do atrito do aço com o piso. Tais sapatas apresentam projeção em relação ao tubo para minimizar a possibilidade de riscos ou demais formas de degradação do produto em função do empilhamento com outras cadeiras do mesmo modelo. - Travessa tubular de sustentação da concha, em tubo de aço carbono de seção oblonga, com medidas mínimas de 40 x 20 x 1,5mm, fundida às bases em formato de "V" por sistemas de fusão dos tipos Metal Inert Gas ou Eletro fusão. - dois suportes em "L" para fixação do encosto fabricado em aço carbono tubular de seção oblonga, fundido à travessa longitudinal. Tal suporte, na porção inferior do assento, é aparado por quatro suportes plásticos que posicionam os suportes metálicos tubulares de maneira adequada à montagem. Tratamento de superfície da estrutura por meio de pintura epóxi na cor preta. Altura do assento em relação ao piso, na porção mais alta do assento, próxima da borda frontal, antes do início da curvatura para baixo, de 460mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Certificado de ensaio emitido por laboratório</p>	Und	400	366,67	146.668,00
----	--	-----	-----	--------	------------



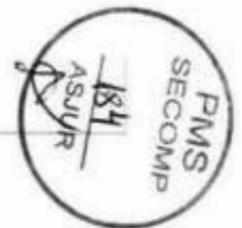
acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011; 4 - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006).

90	SOFÁ DE 1 LUGAR. Sofá de espera de 1 lugar com braços. Sofá de espera de 1 lugar com braços. Sofá com braços, almofadas fixas, estrutura interna em madeira com persintas de nylon e estofamento em espuma de densidade controlada d-26 Trorion, envolvidas em manta de acrílico, apoiadas em precinta elástica italiana de 4 cm. Braços estruturais estofados, pés em alumínio. Poltrona estofada 6em couro ecológico. Dimensões aproximadas - tolerância de 10mm; largura 920mm; profundidade 830mm; altura 770mm. Altura do apoio de braços 600mm; largura braço 210mm. Documentação a ser apresentada sobre pena de desclassificação: Apresentar laudo de ergonomia conforme norma regulamentadora do ministério do trabalho NR17 que deverá estar em nome do fabricante e indicar a linha de produtos a qual faz referência. Emitido por profissional credenciado a ABERGO com devido documento comprobatório. A empresa licitante deverá apresentar, catálogo comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de produtos. Ficam vedadas quaisquer transformações, montagem ou adaptações nos catálogos apresentados. No caso de catálogos com diversos modelos, o proponente deverá identificar qual a marca/modelo que está ofertando. A não apresentação desse(s) catálogo(s) é motivo para desclassificação do licitante.	Und	56	2.435,33	136.378,48
91	SOFÁ DE 2 LUGARES. Sofá de espera de 2 lugares com braços fixos. Sofá com braços, almofadas fixas, estrutura interna em madeira com percintas de nylon e estofamento em espuma de densidade controlada d-26 trorion, envolvidas em manta de acrílico, apoiadas em percinta elástica italiana de 4 cm. Braços estruturais estofados, pés em alumínio. Poltrona estofada em couro ecológico. Dimensões aproximadas - tolerância de 10mm; largura 1480mm; profundidade 830mm; altura 770mm. Altura do apoio de braços 600mm; largura braço 210mm. Documentação a ser apresentada sobre pena de desclassificação: Apresentar laudo de ergonomia conforme norma regulamentadora do ministério do trabalho NR17 que deverá estar em nome do fabricante e indicar a linha de produtos a qual faz referência. Emitido por profissional credenciado a ABERGO com devido documento comprobatório. A empresa licitante deverá apresentar, catálogo comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de produtos. Ficam vedadas quaisquer transformações, montagem ou adaptações nos catálogos apresentados. No caso de catálogos com diversos modelos, o proponente deverá identificar qual a marca/modelo que está ofertando. A não apresentação desse(s) catálogo(s) é motivo para desclassificação do licitante.	Und	56	2.996,33	167.794,48
92	SOFÁ DE 3 LUGARES. Sofá de espera de 3 lugares com braços fixos. Sofá com braços, almofadas fixas, estrutura	Und	56	3.750,33	210.018,48



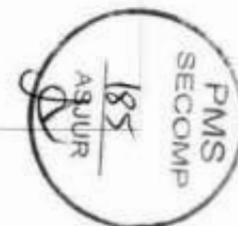
sentada sobre pena de desclassificação: Apresentar laudo de ergonomia conforme norma regulamentadora do ministério do trabalho NR17 que deverá estar em nome do fabricante e indicar a linha de produtos a qual faz referência. Emitido por profissional credenciado a ABERGO com devido documento comprobatório. A empresa licitante deverá apresentar, catálogo comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de produtos. Ficam vedadas quaisquer transformações, montagem ou adaptações nos catálogos apresentados. No caso de catálogos com diversos modelos, o proponente deverá identificar qual a marca/modelo que está ofertando. A não apresentação desse(s) catálogo(s) é motivo para desclassificação do licitante.

93	SOFANETE DE 2 LUGARES. Sofanete de espera 02 lugares. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: o móvel não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento Sofanete de 02 lugares com assento e encosto tipo monobloco, em concha única, estruturado em aço carbono tubular com percintas elásticas que propiciam maior fator conforto, este estrutural recebe posterior injeção de espuma de poliuretano flexível tipo HR, de alta resiliência, alto fator conforto, força de indenteção e baixa deformidade permanente, o assento possui borda frontal arredondada e raio de curvatura longitudinal que faz com que os assentos sejam curvados para baixo, de modo a não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores dos usuários e conformação anatômica da concha na porção dos encostos, provendo apoio para a região lombar dos usuários. Além dessas características dimensionais e de anatomia, as espumas apresentam as seguintes características físicas e mecânicas: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 50 e 55 kg/m ³ - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015; - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono. Dimensões de cada concha: Largura do assento: Entre 515 e 525mm; Profundidade útil do assento: Entre 520 e 530mm; Largura do encosto na porção do apoio lombar: Entre 515 e 525mm; Extensão vertical do encosto medida na porção externa do mesmo: Entre 510 e 520mm. Revestimento da concha monobloco de assento e encosto em espalmado sintético com costuras perimetrais, modelando a geometria do móvel. Estruturas laterais em formato de arco, manufaturadas a partir de aço carbono tubular de seção oblonga, de medida 29 x 58 x 1,20mm, recebendo tratamento de superfície por meio de tratamento com pintura epóxi pó na cor preta. Para não haver atrito com a superfície do piso, tal estrutura é provida de sapatas deslizantes injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Braços para as extremidades fixos, manufaturados em poliuretano injetado, pré polímero termo fixo integral skin texturizado, sobre estrutura metálica interna (alma) de aço carbono, sendo os braços fixos à porção lateral do monobloco de assento e encosto por parafusos sextavados internos. Largura média do apoia braço de, no mínimo, 60mm, comprimento do apoia braço entre 510 e 520mm e 330mm de altura total do braço. Demais referências dimensionais: Largura total do sofanete: Entre 1100 e 1200mm; Profundidade total do sofanete: Entre 760 e 780mm; Altura total do sofanete (borda superior do encosto em relação ao piso): Entre 740 e 760mm; Altura da borda superior do assento ao piso, medida no eixo de simetria no sentido transversal: Entre 410 e 430mm; Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena	Und	40	3.162,00	126.480,00
----	---	-----	----	----------	------------



NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/10 conforme ABNT NBR 5841:2015; 3 - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009

94	SOFANETE DE 3 LUGARES. Sofanete de espera 03 lugares. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: o móvel não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Sofanete de 02 lugares com assento e encosto tipo monobloco, em concha única, estruturado em aço carbono tubular com percintas elásticas que propiciam maior fator conforto, este estrutural recebe posterior injeção de espuma de poliuretano flexível tipo HR, de alta resiliência, alto fator conforto, força de indenteção e baixa deformidade permanente, o assento possui borda frontal arredondada e raio de curvatura longitudinal que faz com que os assentos sejam curvados para baixo, de modo a não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores dos usuários e conformação anatômica da concha na porção dos encostos, provendo apoio para a região lombar dos usuários. Além dessas características dimensionais e de anatomia, as espumas apresentam as seguintes características físicas e mecânicas: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 4%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 680 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 50 e 55 kg/m ³ - método utilizado: ABNT NBR 8537:2015; - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 8% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. - Isenta de Clorofluorcarbono. Dimensões de cada concha: Largura do assento: Entre 515 e 525mm; Profundidade útil do assento: Entre 520 e 530mm; Largura do encosto na porção do apoio lombar: Entre 515 e 525mm; Extensão vertical do encosto medida na porção externa do mesmo: Entre 510 e 520mm. Revestimento da concha monobloco de assento e encosto em espalmado sintético com costuras perimetrais, modelando a geometria do móvel. Estruturas laterais em formato de arco, manufaturadas a partir de aço carbono tubular de seção oblonga, de medida 29 x 58 x 1,20mm, recebendo tratamento de superfície por meio de tratamento com pintura epóxi pó na cor preta. Para não haver atrito com a superfície do piso, tal estrutura é provida de sapatas deslizantes injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. Braços para as extremidades fixos, manufaturados em poliuretano injetado, pré polímero termo fixo integral skin texturizado, sobre estrutura metálica interna (alma) de aço carbono, sendo os braços fixos à porção lateral do monobloco de assento e encosto por parafusos sextavados internos. Largura média do apoio braço de, no mínimo, 60mm, comprimento do apoio braço entre 510 e 520mm e 330mm de altura total do braço. Demais referências dimensionais: Largura total do sofanete: Entre 1600 e 1700mm; Profundidade total do sofanete: Entre 760 e 780mm; Altura total do sofanete (borda superior do encosto em relação ao piso): Entre 740 e 760mm; Altura da borda superior do assento ao piso, medida no eixo de simetria no sentido transversal: Entre 410 e 430mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas flexíveis de poliuretano para as Normas Técnicas Brasileiras aplicáveis em vigência. 2 - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por labora-	Und	40	4.433,00	177.320,00
----	---	-----	----	----------	------------



11003:2009

95	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO. Montantes laterais estruturados em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. 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 de todas as estruturas metálicas de extremidade ocorre desde o apoio de braço até a sapata de fixação ao piso, com 620mm de altura por 260mm de largura, no mínimo. Assento e encosto: Auto rebativeis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5mm 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, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. 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. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Pelo menos, a blindagem plástica do contra encosto deverá apresentar furações para absorção sonora, sendo no mínimo, 100 orifícios dispostos nesta blindagem e cujo diâmetro esteja entre 4 e 6mm. A especificação do diâmetro prevê que a furação seja eficaz para proporcionar absorção sonora, porém sem afetar o aspecto estético e de segurança do produto nesta região. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material externo à blindagem para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contracapas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contracapas para encaixe sob pressão aos estruturais</p>	Und	960	1.667,33	1.600.636,80
----	--	-----	-----	----------	--------------



postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros interiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516; - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961; - Isenta de Clorofluorcarbono.

Assentos e encostos revestidos por tecido com trama tipo crepe, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permita perspiração, acabamento dado por costuras laterais. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termo fixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoio braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral. Aspectos dimensionais (emmm): Largura da superfície do assento: 480 a 500mm; Profundidade da superfície do assento: 470 a 480mm; Extensão vertical do encosto: 710 a 720mm; Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 450mm; Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 480mm; Medida entre eixos: entre 590 e 610mm; Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 920 a 930mm; Profundidade total fechado: entre 350 e 370mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 ESPUMAS: - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgrec/Inmetro, comprovando as características das espumas. - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica



de ruptura média de, no mínimo, 120 da/N, conforme ABNT NBR 11912:2001; e - percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001. 3 AÇO: - 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, 20 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - 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 atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência de tinta isenta de metais pesados ou em concentração inferiores às preconizadas, em conformidade com Norma NM 300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3. 4 POLTRONA: - Certificado de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, para todos os requisitos da ABNT NBR 15878:2011 ou, ao menos os seguintes testes*: * ensaio de carga estática para o assento e o encosto; * ensaio de carga estática horizontal sobre o encosto; * ensaio de carga estática vertical sobre o encosto; * ensaio de carga estática horizontal sobre o apoio braço; * ensaio de carga estática vertical dos apoia braços; * ensaio de durabilidade combinada de assento e encosto; * pelo menos, 25% do ensaio de durabilidade da borda anterior do assento. - Ensaio de determinação da Absorção Sonora (Coeficiente "A") em Câmara Reverberante, conforme Norma ISO 354:2003, emitido por laboratório de ilibada reputação e reconhecida competência técnica, tais como USP-IPT, Laboratório especializados em Móveis da rede SENAI ou FALCÃO BAUER. - Eventualmente o produto ensaiado poderá ser desprovido do painel inferior para os montantes centrais pois, o que se espera com esta característica é segurança ao usuário e acabamento do produto. Porém os orifícios de absorção sonora deverão constituir o produto mesmo na ocasião do ensaio de absorção sonora. - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.

96	POLTRONA DE AUDITÓRIO P.M.R. Montante lateral estruturado em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert	Und	800	2.027,33	1.621.864,00
----	--	-----	-----	----------	--------------



piso, com: 620mm de altura por 260mm de largura, no mínimo. O painel lateral da estrutural de extremidade, que contém o apoio articulado especial PMR possui fechamento a partir do assento até o piso, naturalmente, a porção de cima do assento é vazado para que, quando ocorrer o escamoteamento do apoio, possibilite o acesso ao móvel com maior facilidade. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de aprisionamento de mãos, dedos ou cabelos do usuário. Os eixos de rebatimento do assento e encosto (sincronizado) devem estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5mm 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, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. 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. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Pelo menos, a blindagem plástica do contra encosto deverá apresentar furações para absorção sonora, sendo no mínimo, 100 orifícios dispostos nesta blindagem e cujo diâmetro esteja entre 4 e 6mm. A especificação do diâmetro prevê que a furação seja eficaz para proporcionar absorção sonora, porém sem afetar o aspecto estético e de segurança do produto nesta região. Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material externo à blindagem para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contracapas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contracapas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%,



máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961; - Isenta de Clorofluorcarbono. Assentos e encostos revestidos por tecido com trama tipo crepe, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permita perspiração, acabamento dado por costuras laterais. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termo fixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoio braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral. Aspectos dimensionais (emmm): Largura da superfície do assento: 480 a 500mm; Profundidade da superfície do assento: 470 a 480mm; Extensão vertical do encosto: 710 a 720mm; Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 450mm; Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 480mm; Medida entre eixos: entre 590 e 610mm; Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 920 a 930mm; Profundidade total fechado: entre 350 e 370mm. Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 ESPUMAS; - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50. 2 REVESTIMENTO (TECIDO); - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido de: - Gramatura mínima de 270 conforme ABNT NBR 10591:2008; - Força de ruptura média de, no mínimo, 120 daN, conforme ABNT NBR 11912:2001; e - Percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001. 3 AÇO: - 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, 29 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão X10 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/10 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com

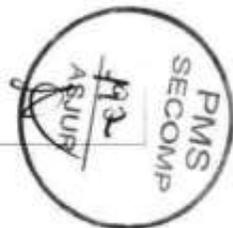


Norma NM300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3. 4 POLTRONA: - Certificado de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, para todos os requisitos da ABNT NBR 15878:2011 ou, ao menos os seguintes testes*: * ensaio de carga estática para o assento e o encosto; * ensaio de carga estática horizontal sobre o encosto; * ensaio de carga estática vertical sobre o encosto; * ensaio de carga estática horizontal sobre o apoio braço; * ensaio de carga estática vertical dos apoia braços; * ensaio de durabilidade combinada de assento e encosto; * pelo menos, 25% do ensaio de durabilidade da borda anterior do assento. - Ensaio de determinação da Absorção Sonora (Coeficiente "A") em Câmara Reverberante, conforme Norma ISO 354:2003, emitido por laboratório de ilibada reputação e reconhecida competência técnica, tais como USP-IPT, Laboratório especializados em Móveis da rede SENAI ou FALCÃO BAUER. - Eventualmente o produto ensaiado poderá ser desprovido do painel inferior para os montantes centrais pois, o que se espera com esta característica é segurança ao usuário e acabamento do produto. Porém os orifícios de absorção sonora deverão constituir o produto mesmo na ocasião do ensaio de absorção sonora. - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.

97	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO P.O. Montantes laterais estruturados em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. 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 de todas as estruturas metálicas de extremidade ocorre desde o apoio de braço até a sapata de fixação ao piso, com 620mm de altura por 260mm de largura, no mínimo. Assento e encosto; Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Não será aceito sistema de rebatimento por meio de estruturas e tirantes metálicos que fiquem expostos entre o assento e o encosto durante o uso, possibilitando assim efeito de "bater" e "trancar" as partes móveis. O sistema de rebatimento do assento e encosto (eletronicamente) deve ser evidenciado e instalado no interior das blândagens de assento e encosto. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 18mm e suportes de fixação ao mecanismo,</p>	Und	800	4.017,00	3.213.600,00
----	--	-----	-----	----------	--------------



No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contracapa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contracapa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única. Pelo menos, a blindagem plástica do contra encosto deverá apresentar furações para absorção sonora, sendo no mínimo, 100 orifícios dispostos nesta blindagem e cujo diâmetro esteja entre 4 e 6mm. A especificação do diâmetro prevê que a furação seja eficaz para proporcionar absorção sonora, porém sem afetar o aspecto estético e de segurança do produto nesta região. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 40mm. Possui conformações transversais e longitudinais no encosto para apoio da região lombar do usuário, bem como característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural, além de borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como encosto provido de conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b), c), e d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas, de acordo com as respectivas Normas Técnicas em vigência: - Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda da taxa da força de indentação média à 65% e perda de espessura média de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177; - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516; - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537; - Resiliência média entre 50% e 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619; - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 15% - método utilizado ABNT NBR 8797; - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961; - Isenta de Clorofluorcarbono. Assentos e encostos revestidos por tecido com trama tipo crepe, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permita perspiração, acabamento dado por costuras laterais. Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termo fixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoia braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral. Aspectos dimensionais (emmm): Largura da superfície do assento: 960 a 980mm; Profundidade da superfície do assento: 470 a 480mm; Extensão vertical do encosto: 710 a 720mm; Largura do encosto no topo da parte traseira: mínimo de 500mm, medida entre eixos: 1090mm; Documentação a ser apresentada como comprovação de qualidade sob pena de desclassificação: 1 ESPUMAS; - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas. - Relatório de



TESTES DE ENSAIO (TESTING), ensaios de tensão, emitidos por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido de: - gramatura mínima de 270 conforme ABNT NBR 10591:2008; - força de ruptura média de, no mínimo, 120 daN, conforme ABNT NBR 11912:2001; e - percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001. 3 AÇO: - 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, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/10 conforme ABNT NBR 5841:2015. - 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 atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/10 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Evidência de tinta isenta de metais pesados ou em concentração inferiores às preconizadas, em conformidade com Norma NM 300-3 Versão Corrigida de 2011 para o ensaio de migração de metais pesados, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005 e para a NM300-3. 4 - POLTRONA: - Cadeia produtiva final ou primária (produto ou componentes) com Certificação Ecológica ABNT (Rotulo Ecológico ABNT) conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004, para produção de componentes para cadeiras e/ou assentos diversos, gerando produtos mais sustentáveis e de menor impacto ambiental em relação aos seus similares. - Certificação de Cadeia de Custódia FSC para o fabricante e/ou revendedor do componente compensado emitido por entidade acreditada e com Certificado dentro do prazo de validade. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade.

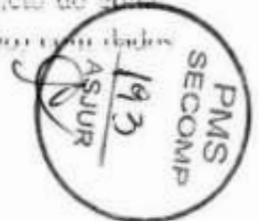
Total do Grupo: 13.920.159,84

Valor total estimado da licitação: RS 38.163.296,96 (trinta e oito milhões, cento e sessenta e três mil, duzentos e noventa e seis reais e noventa e seis centavos).

Documentos complementares requeridos aos proponentes:

a) Catálogos do fabricante: documento gráfico em formato PDF, contendo imagens e especificações que indiquem o modelo e tipo de produto ofertado, através do qual seja comprovado o atendimento das especificações do Termo de Referência para cada item.

b) Atestado de Capacidade Técnica: apresentar pelo menos 01 (um) Atestado de Capacidade Técnica emitido por entidade pública ou privada, atestando que possui, em seu patrimônio, o produto ou serviço a ser fornecido, com a quantidade e funcionalidades com o objeto do edital. O atestado deve conter, obrigatoriamente, o nome e o endereço completo da entidade que emitiu o atestado, bem como o nome e o endereço completo do fornecedor, para contato a fim de proporcionar eventual diligência, e nota fiscal de fornecimento e/ou serviço anexada correspondente.



1.5 O método utilizado para se chegar ao valor de referência é a média do valor de mercado, visando obter a proposta mais vantajosa para a Administração Pública.

1.6 Os bens deverão ter prazo de garantia pelo fabricante ou fornecedor, prevalecendo o que for maior.

1.7 Os licitantes deverão apresentar suas cotações de preços considerando a quantidade total prevista para o item.

1.8 Será realizada pela Administração pesquisa de mercado periódica para a comprovação e verificação da vantajosidade do preço contratado, conforme prescreve o inciso XI do Art. 9º do Decreto nº. 7.892/2013.

2. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

2.1 O objeto desta contratação é considerado comum, pois o seu padrão de desempenho e qualidade pode ser objetivamente definido pelo edital, por meio de especificações usuais no mercado, conforme Art. 4º do Decreto 5.450/05 concomitante com o inciso IX do Art. 15 da IN 02/2008.

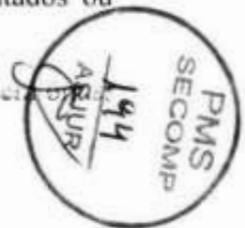
3. DA AMOSTRA

3.1 Poderá ser exigido do licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar que apresente amostra(s) do(s) item(ns), para a verificação da compatibilidade com as especificações deste Termo de Referência e consequente aceitação da proposta, no prazo de 07 (sete) dias úteis, a contar da data da solicitação, junto a Seção de Aquisições, Licitações e Contratos, localizado no 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado

3.1.1 A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome do licitante, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, quantidade do produto, sua marca, número de referência, código do produto e modelo.

3.1.2 Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como amostras, podendo ser manuseados, desmontados ou instalados pela equipe técnica responsável pela análise, bem como conectados a equipamentos e submetidos aos testes necessários.

3.1.3 Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis a realização de testes e fornecimento de manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.



3.2 O 11º Regimento de Cavalaria Mecanizado procederá avaliação das amostras, através de Comissão Avaliadora nomeada em Boletim Interno, emitindo o parecer correspondente. A aceitação das amostras será conforme a compatibilidade e correspondência com os materiais especificados no edital, e quanto à exigência mínima de qualidade do produto, conforme IN SLTI/MPOG nº 01, de 19/01/2010, ou seja:

a) Que os bens sejam constituídos, no todo ou em parte por serviço reciclado, atóxico, biodegradável, conforme ABNT NBR – 15448-1 E 15448-2;

b) Que sejam observados os requisitos ambientais para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;

c) Que os bens devem ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize serviços recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento; e

d) Que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).

3.3 O licitante que não encaminhar a amostra no prazo estabelecido, terá a sua cotação desconsiderada para fins de julgamento.

3.4 Será considerada aprovada a amostra que atender todos os critérios técnicos das especificações dos serviços, conforme o Termo de Referência.

3.5 Se a amostra apresentada pelo primeiro classificado não for aceitável, o pregoeiro convocará o segundo classificado para verificação da amostra e, assim sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações do Termo de Referência.

4 – ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

4.1 O prazo máximo de entrega do (s) serviço (s) será de 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota de Empenho, em remessa única, no seguinte endereço: Almoxarifado da 4ª Brigada de Cavalaria Mecanizada (UASG) 160149 – Dourados – MS – Av Guaicurus, 8000, Zona Rural CEP: 79.823-000

4.2 O(s) serviços serão recebidos conforme estabelecido no Edital e seus anexos, mantidas todas as condições de entrega previstas na proposta comercial e de garantia estabelecidas no presente Edital e nas normas legais e infra -legais vigentes, à vista das Notas de Empenho ou instrumentos equivalentes, na forma descrita ao Art. 73, Inciso II da Lei Nº. 8.666/93, em sua atual redação.

4.3 O(s) serviços serão recebidos conforme estabelecido no Edital e seus anexos, mantidas todas as condições de entrega previstas na proposta comercial e de garantia estabelecidas no presente Edital e nas normas legais e infra -legais vigentes, à vista das Notas de Empenho ou instrumentos equivalentes, na forma descrita ao Art. 73, Inciso I da Lei Nº. 8.666/93.



4.6 A participação na presente licitação importa na verificação e aceitação prévia de todas as condições de entrega de serviços; aí incluído o prazo de entrega, o qual deriva das condições de pré-reserva junto ao fabricante, existência em estoque e/ou capacidade de entrega.

4.7. Conceder-se-á prorrogação no prazo de entrega somente em face dos motivos previstos no Art. 393 - Parágrafo Único, da Lei N°. 10.406/2002 (Novo Código Civil Brasileiro), cabendo ao fornecedor o ônus de comprová-los, salvo os fatos públicos e notórios.

4.8 Os serviços especificados poderão ser substituídos, mediante consulta prévia à FISCALIZAÇÃO por outros similares, desde que possuam as seguintes condições de similaridade em relação ao substituído: qualidade reconhecida ou testada, equivalência técnica (tipo, função, resistência, estética e apresentação) e mesma ordem de grandeza de preço.

4.8.1 O estudo e a aprovação da FISCALIZAÇÃO dos pedidos de substituição só poderão ser efetuados quando cumpridas as seguintes exigências:

- Declaração que a substituição se fará sem ônus para a Administração;
- Apresentação de prova das condições de similaridade compreendendo como peça fundamental um laudo de exame comparativo de serviços, efetuado por laboratório tecnológico idôneo, indicado pela FISCALIZAÇÃO. Quando julgado desnecessário pela FISCALIZAÇÃO, o laudo poderá ser dispensado.

4.8.2 No caso de não ser possível a realização de algum serviço especificado e/ou de característica similar, a contratada apresentará uma proposta de substituição para aprovação da FISCALIZAÇÃO, ou esta indicará o seu substituto.

4.8.3 Mesmo que a EMPRESA tenha apresentado em sua proposta de preços o valor do serviço supostamente similar ao previsto, isto não será considerado como justificativa para a mudança da especificação.

4.8.4 Todos os serviços a serem prestados deverão ser examinados pela FISCALIZAÇÃO, a fim de que esta venha a avaliar e autorizar o recebimento.

5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

5.1 Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta;

5.2 Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus Anexos;

5.3 Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;



- 5.6 Pagar à Contratada o valor resultante da prestação dos serviços, no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- 5.7 Efetuar as retenções tributárias devidas sobre o valor da Nota Fiscal/Fatura fornecida pela contratada.
- 5.8 Notificar o fornecedor, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades constatadas no objeto, para que sejam substituídos;
- 5.9 Indicar os locais e horários em que deverão ser executados/entregues o objeto deste contrato.
- 5.10 Permitir ao pessoal do fornecedor acesso as dependências, observadas as normas de segurança;
- 5.11 Promover ampla pesquisa de mercado, de forma a comprovar que os preços registrados permanecem compatíveis com os praticados no mercado.
- 5.12 A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1 A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

6.1.1 Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: **marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;**

6.1.2. O objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada, quando for o caso;

6.1.3. Comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

6.1.4. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;



se verificarem vícios, defeitos, avarias ou incorreções;

6.3 Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, de acordo com os artigos 12 a 14 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990), ficando a Contratante autorizada a descontar da garantia, caso exigida no edital, ou dos pagamentos devidos à Contratada, o valor correspondente aos danos sofridos;

6.4 Instruir seus empregados quanto à necessidade de acatar as normas internas da Administração;

6.5 Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos; nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;

6.6 Manter durante toda a vigência do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

6.7 Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

6.8 Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento ao objeto da licitação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados nos incisos do § 1º do art. 57 da Lei nº 8.666, de 1993.

6.9 Executar o objeto de acordo com as especificações técnicas e as condições estabelecidas no edital e seus anexos, que fazem parte integrante deste instrumento;

6.10 Cumprir os prazos estipulados para execução do objeto, substituindo-os, às suas expensas, no prazo fixado no edital, quando se verificarem imperfeições, vícios, defeitos ou incorreções;

6.11 Prover todos os meios necessários à garantia de plena operacionalidade da execução, inclusive considerados os casos de greve ou paralisação de qualquer natureza;



6.12 A Contratada responderá por todos os ônus referentes ao fornecimento ora contratado, tais como impostos, taxas, encargos sociais e obrigações trabalhistas e civis, decorrentes do objeto do presente Contrato;

6.13 Indicar preposto, tão logo assinado este instrumento, como contato para todos os atos a serem praticados no prazo de validade do Contrato;

6.14 Comunicar imediatamente à Contratante qualquer alteração ocorrida no endereço, conta bancária e outros julgáveis necessários para recebimento de correspondência;

6.15 Arcar com as despesas com embalagem, seguro e transporte até o(s) local(is) de execução/entrega;

6.16 Responder por todos os ônus referentes ao fornecimento ora contratado, tais como impostos, taxas, encargos sociais e obrigações trabalhistas e civis, decorrentes do objeto do presente Contrato;

6.17 Comunicar, imediatamente, à Contratante, por escrito, qualquer fato extraordinário ou anormal que ocorra durante a execução/entrega do objeto, para adoção de medidas cabíveis, bem como detalhar todo tipo de acidente que, eventualmente, venha a ocorrer;

6.18 Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto deste Contrato;

6.19 Manter, durante o prazo de validade do Contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação.

7. DA SUBCONTRATAÇÃO

7.1 Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

8. ALTERAÇÃO SUBJETIVA

8.1 É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

9. CONTROLE DA EXECUÇÃO

9.1 Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.



membros, designados pela autoridade competente.

9.2 A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em co-responsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

9.3 O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

10. DO PAGAMENTO

10.1. O pagamento será realizado após a regular liquidação da despesa pelo agente responsável através de crédito bancário na conta do Fornecedor, em prazo não superior a 30 (trinta) dias, conforme o estabelecido na letra "a", do Inc XIV, do Art. 40, da Lei Nº. 8.666/93.

10.2. O pagamento será precedido de consulta "ON-LINE" no SICAF para comprovação de cumprimento dos requisitos de habilitação e da situação jurídica e fiscal da empresa. Caso o fornecedor apresente situação irregular, o pagamento será realizado, entretanto será recomendado à empresa que regularize a sua situação, sob pena de a Administração não formalizar nenhum empenho/contrato posterior até que a referida irregularidade seja sanada.

10.3 Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

10.4 O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o "atesto" pelo servidor competente, condicionado este ato à verificação da conformidade da Nota Fiscal/Fatura apresentada em relação aos serviços efetivamente prestados e aos serviços empregados.

10.5 Nos termos do artigo 36, § 6º, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 02, de 2008, será efetuada a retenção ou glosa no pagamento, proporcional à irregularidade verificada, sem prejuízo das sanções cabíveis, caso se constate que a Contratada:

10.5.1 Não produziu os resultados acordados;

10.5.2 Deixou de executar as atividades contratadas, ou não as executou com a qualidade mínima exigida;

10.5.3 Deixou de utilizar os serviços e recursos humanos exigidos para a execução do serviço, ou utilizou-os com qualidade ou quantidade inferior à demandada.

