



**TERMO DE REFERÊNCIA N. 03/2015**

**SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇO PARA EVENTUAL  
AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO CORPORATIVO**

---

**1. DO OBJETO**

O presente Termo de referência tem por objeto a eventual aquisição de mobiliários corporativo mediante exigências, especificações e condições estabelecidas abaixo.

---

**2. JUSTIFICATIVA**

O presente registro de preço visa atender as necessidades das OBMs no que tange ao mobiliário corporativo, com base nas exigências previstas nos cronogramas de ações de seus programas de Prevenção de Risco Ambiental (PPRA's).

Os materiais relacionados foram definidos e quantificados pelas OBMs em resposta ao Ofício circular n. 09/2013<sup>a</sup> – CAL e estão de acordo com o previsto nos referidos cronogramas de ações. Incluímos os materiais da 1<sup>a</sup> 2<sup>a</sup> CIBM, haja vista que os PPRA's destas unidades estão em fase de conclusão, conforme Ofício n. 51/2014 – SESMT. A estimativa total surgiu da demanda de mobiliário das OBMs existentes e da possível necessidade das OBMs que estão em construção neste ano de 2015.

O Sistema de Registro de Preços tem sido uma ferramenta de grande valia à disposição da Administração Pública Moderna, pois propicia mecanismos para a melhoria da gestão e, principalmente, efetiva o alcance dos princípios constitucionais da economicidade e eficiência, pois mostra ser um modo inteligente de aquisição de bens e serviços para o Estado, previsto na Lei 8.666/93.

---

**3. ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO, QUANTIDADES E VALORES ESTIMADOS**

O objeto requisitado para esta aquisição com definição no subitem seguinte, terá seu julgamento do tipo: **MENOR PREÇO POR LOTE.**

**A despeito de o critério de julgamento ser o MENOR PREÇO POR LOTE, os licitantes deverão respeitar os valores unitários máximos, para cada item, previstos na Planilha de Quantitativos e Preços Unitários.**

Definição do objeto a ser adquirido, através do presente **Pregão Eletrônico SRP nº 053/2014:**

**PLANILHA DE QUANTITATIVOS E PREÇOS UNITÁRIOS**

**(Valor máximo para contratação autorizado pela  
Superintendência de Suprimentos e Logísticas/SEGPLAN)**



LOTE I						
ITEM	OBJETO	CÓDIGO SUPRILOG	Unid.	QTD. TOTAL	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
1	Armário Extra Alto Fechado 800x500x2100mm	50395	Unid.	80	R\$ 1.852,69	R\$ 148.215,20
2	Armário Baixo Fechado 800x600x740mm	50406	Unid.	80	R\$ 971,98	R\$ 77.758,40
3	Mesa em L 1400x1400x600x600x740mm	68222	Unid.	130	R\$ 1.366,22	R\$ 177.608,60
4	Mesa em L Península 1800x1800x600x800x740mm	64558	Unid.	40	R\$ 1.410,22	R\$ 56.408,80
5	Mesa Retangular 1200x600x740mm	50344	Unid.	10	R\$ 735,42	R\$ 7.354,20
6	Mesa Retangular 1400x800x740mm	50345	Unid.	30	R\$ 911,39	R\$ 27.341,70
7	Gaveteiro Volante com 03 Gavetas 402x500x600mm	50421	Unid.	170	R\$ 631,05	R\$ 107.278,50
<b>Valor do Lote I</b>						<b>R\$ 601.965,40</b>
LOTE II						
ITEM	OBJETO	CÓDIGO SUPRILOG	Unid.	QTD. TOTAL	Valor Médio Unitário	Valor Médio Total
8	Cadeira Giratória Espaldar Médio com Braços	55918	Unid.	230	R\$ 913,50	R\$ 210.105,00
9	Cadeira Fixa com Braços	55964	Unid.	250	R\$ 540,60	R\$ 135.150,00
10	Cadeira Giratória Espaldar Alto com Braços	50495	Unid.	50	R\$ 1.089,43	R\$ 54.471,50
11	Poltrona Auditório Rebatível com Prancheta Escamoteável	50488	Unid.	150	R\$ 1.451,26	R\$ 217.689,00
12	Poltrona Auditório (para pessoa obesa) Rebatível com Prancheta Escamoteável	53011	Unid.	6	R\$ 1.482,30	R\$ 8.893,80
<b>Valor do lote II</b>					<b>R\$ 626.309,30</b>	
<b>VALOR TOTAL</b>					<b>R\$ 1.228.274,70</b>	

### 3.1. ESPECIFICAÇÕES

ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS	
LOTE 1	
<b>Item 01 - ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 800X500X2100MM</b>	
Modulados, composto de laterais, fundo, base, 05 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:	
<b>Tampo:</b>	
Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às	



extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura.

**Portas:**

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, quatro dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

**Fechadura:**

Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

**Prateleiras:**

Quatro prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura



mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

**Base:**

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

**Laterais:**

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x2022mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm;

**Fundo:**

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x2028mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

**Montagem:**

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior



por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.



Figura 1: Imagem meramente ilustrativa

#### **Item 02 - ARMÁRIO BAIXO FECHADO 800x600x740mm**

Modulados, composto de laterais, fundo, base, 01 prateleira, portas e tampo, conforme especificações a seguir:

##### **Tampo:**

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura.

##### **Portas:**

Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificadas, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com



diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

**Fechadura:**

Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

**Prateleiras:**

Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

**Base:**

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

**Laterais:**



Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 580x662mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm;

**Fundo:**

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x668mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16”, engatado em uma porca sextavada 5/16”, fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

**Montagem:**

O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.



Figura 2: Imagem meramente ilustrativa

**Item 03 - MESA EM L 1400X1400X600X600X740mm**

**MEDIDAS:**

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

**Superfície de trabalho:**

Superfície de trabalho com formato em “L”, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;



Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa;

Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

#### **Painel frontal:**

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

#### **Componentes Metálicos:**

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

#### **Pé Central:**

A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível;

Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;

O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;

Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;

Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro





de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16” onde será fixado a sapata niveladora;  
Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

**Pés Laterais:**

As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

**Calhas metálicas:**

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;



Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

**Acabamento e montagem:**

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008



Figura 3: Imagem meramente ilustrativa

**Item 04 - MESA EM L PENINSULA 1400X1800X600X800X740mm**

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

**Superfície de trabalho:**

Superfície de trabalho com formato de uma península, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;



A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa;

Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.

**Painel frontal:**

02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

**Componentes Metálicos:**

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

**Pé Central:**

A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível;

Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura;

O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;

Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG;

Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16” onde será fixado a sapata niveladora;

Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

**Pés Laterais:**

As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um



pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

#### **Calhas metálicas:**

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação



e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008



Figura4: Imagem meramente ilustrativa

**Item 05 - MESA RETANGULAR 1200X600X740mm**

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

Superfície de trabalho:

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

Painel frontal:

Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.



A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

Componentes Metálicos:

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

Pés Laterais:

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticas;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

Calhas metálicas:

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda



para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

Acabamento e montagem:

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatação, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008



Figura 5: Imagem meramente ilustrativa

**Item 06 - MESA RETANGULAR 1400X800X740mm**

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

**Superfície de trabalho:**

Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;

Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);

Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de



60mm;

A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

**Painel frontal:**

Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;

Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;

As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.

A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

**Componentes Metálicos:**

A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

**Pés Laterais:**

As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);

A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;

As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;

Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis;

Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;

Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos;

A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;

Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e





altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora

Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

**Calhas metálicas:**

Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato “J” medindo 102x60mm;

Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;

As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação;

Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

**Acabamento e montagem:**

A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;

Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008



Figura 6: Imagem meramente ilustrativa

**Item 07 - GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS 402X500X600mm**



(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

**Tampo:**

Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

**Base:**

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

**Laterais:**

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x525mm (PxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

**Fundo:**

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.



**Gavetas:**

Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT;

Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm;

Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxante alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem;

As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado;

As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.

**Sistema de travamento:**

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo;

Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre;

Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010



Figura 7: Imagem meramente ilustrativa

VISANDO A PADRONIZAÇÃO DOS MÓVEIS DAS SEÇÕES A QUE SE DESTINAM OS OBJETOS ACIMA DESCRITOS, TODOS OS ITENS DESTA LOTE DEVEM APRESENTAR A MESMA COR PREDOMINANTE E DESIGN COMPATÍVEL, SUJEITOS A APROVAÇÃO DO CBMGO.



## ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS

### LOTE 2

#### ITEM 08 - CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

##### **Assento:**

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m<sup>3</sup> +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

##### **Encosto:**

Espaldar Baixo, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 390 mm

Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m<sup>3</sup> +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

##### **Estrutura e mecanismos:**

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme NBR 6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço para molas classe C. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em



chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço classe B com 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. O mecanismo possui furos de 6,5 mm de diâmetro e 40 mm de distância entre furos nas abas laterais para acoplamento de apóia-braços;

Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26’16” inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm;

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, conseqüentemente, tanto a função de proteção como a estética;

Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm;

Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo;

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

**Acabamento e pintura:**



Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

#### **Apóia Braços:**

Braços reguláveis em forma de “T”, medindo 250x70x35mm aproximadamente;

Apóia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo;

União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas;

Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼” lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão;

O apóia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼”, com tratamento antiferrugem.

Apresentar parecer técnico emitido por laboratório, relativo: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230, Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATC

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006



Figura 8: Imagem meramente ilustrativa



### ITEM 09 - CADEIRA FIXA COM BRAÇOS

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

#### **Assento:**

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m<sup>3</sup> +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

#### **Encosto:**

Espaldar Baixo, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 390 mm

Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m<sup>3</sup> +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de 1/4" cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na



parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade;

As travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG;

O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão;

Na parte inferior das estruturas trapezoidais possuem sapatas, injetadas em polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura.

**Acabamento e pintura:**

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

**Apóia Braços:**

Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;

Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;

Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;

Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de ¼", parafusos com arruelas de pressão.

As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem.

Apresentar parecer técnico emitido por laboratório, relativo: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230, Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATC

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006





Figura 9: Imagem meramente ilustrativa

### **ITEM 10 - CADEIRA GIRATORIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS**

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

#### **Assento:**

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m<sup>3</sup> +/- 2, espessura mínima de 60 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Largura de 495 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

#### **Encosto:**

Espaldar Alto, com largura de 480 mm e extensão vertical do encosto de 565 mm

Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m<sup>3</sup> +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;

Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

#### **Estrutura e mecanismos:**



Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme NBR6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço para molas classe C. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço classe B com 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. O mecanismo possui furos de 6,5 mm de diâmetro e 40 mm de distância entre furos nas abas laterais para acoplamento de apóia-braços;

Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm;

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, conseqüentemente, tanto a função de proteção como a estética;

Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. As patas são soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Possui junção para encaixe de rodízios ou sapatas com Ø de 11 mm, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm;



Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo;

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

**Acabamento e pintura:**

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

**Apóia Braços:**

Braços reguláveis em forma de “T”, medindo 250x70x35mm aproximadamente;

Apóia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo;

União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas;

Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulação num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼” lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão;

O apóia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼”, com tratamento antiferrugem.

Apresentar parecer técnico emitido por laboratório, relativo: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230, Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATC

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13962: 2006



Figura 10: Imagem meramente ilustrativa

### **ITEM 11 - POLTRONA AUDITORIO REBATIVEL COM PRANCHETA ESCAMOTEAVEL**

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo uma abertura de 27° em relação ao encosto.

#### **Encosto e Assento:**

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos autoatarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes;

Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso;

As capas de proteção para o assento e para o encosto serão injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e conseqüentemente, evitar a emissão de ruídos;

A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência e baixa flamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m<sup>3</sup> para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m<sup>3</sup> para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT;



Largura interna de 490 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo;

Largura interna de 490 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm, no mínimo;

A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 550 mm.

Altura total da parte superior do encosto até a base 850 mm.

Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto a parte frontal do assento 670 mm.

Profundidade da parte posterior do encosto a parte frontal da prancheta 770 mm.

**Apóia-braços:**

Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de aço trefilado de no mínimo 9,5mm e chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,9 mm, soldados por meio de solda MIG. Med.348 x 55 mm. ( C x L).

**Pranchetas:**

Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com fita de ABS.

Prancheta med. 255 x 205 mm. ( P x L).

**Base:**

Base produzida em tubo de aço ABNT 1010/1020, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos autoatarraxantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10;

A fixação da base à estrutura do assento (pedestal) deve ser através de parafuso PHILIPS de 1/4 x 1/2", com cabeça cilíndrica e bucha de latão ¼;

Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG.

Painel de Fechamento dos Apóia-Braços:

Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 10 mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta.

As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apóia-braço até a estrutura da base no piso med. 550 mm.

As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apóia-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar.

**Mecanismos:**

Assento e encosto rebatíveis;

Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona;

O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço mola, com diâmetro de 4 mm e 4 espiras, no mínimo.



Medida da poltrona recolhida 275 mm.

**Fixações:**

As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar.

**Tratamento das Superfícies Metálicas:**

Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão recebendo oito banhos, na seguinte sequência:

Desengraxante, banho, fortemente alcalino, para remoção e limpeza, a quente, de resíduos graxos e oleosos em metais ferrosos e não ferrosos.

Lavagem e enxague, banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujeidade.

Decapante, banho, em solução à base de ácido sulfúrico, aplicado para a remoção de oxidação superficial, e carepas de solda.

Lavagem e enxague, banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujeidade.

Refinador de camadas e banho em solução de sais complexos de titânio, os quais, dispersos em água, produzem uma solução coloidal muito estável, criando germes de cristalização e ativando a superfície para o banho posterior. O refinador de camada favorece a ancoragem do fosfato de zinco, aplicando no banho seguinte.

Fosfato de zinco, banho frio que produz uma película micro cristalina, de fosfato de zinco, sobre o metal. O tratamento de fosfatização favorece a ancoragem e aderência da tinta sobre a superfície de metal, garantindo uma excelente resistência à oxidação.

Lavagem e enxague banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujeidade.

Passivador orgânico, banho formador de uma película isenta de cromo, aplicado sobre as camadas de fosfato de zinco, para eliminação dos sais frequentemente encontrados na água. Os poros encontrados na camada de fosfato são selados, aumentando consideravelmente a resistência à oxidação.

**Pintura Epóxi Pó Eletrostática:**

A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça;

O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.

**Revestimento:**

O revestimento da almofadas deve ser produzido em pura lã virgem, com fiação penteada Panamá, com espessura aproximada de 2 mm e gramatura de 350 +/- 20 g/m<sup>2</sup>, ou poliéster.

Apresentar laudo de Ensaio de acordo com norma ISO 354, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente e Laudo de Ensaio de Resistência e Durabilidade de acordo a Norma 15878:2010 Assentos



para espectadores



Figura 11: Imagem meramente ilustrativa

**Item 12 - POLTRONA AUDITORIO (PARA PESSOAS OBESA) REBATIVEL COM PRANCHETA ESCAMOTEAVEL**

(Variação máxima de 5% para Mais ou para Menos)

Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo uma abertura de 27° em relação ao encosto.

**Encosto e Assento:**

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm<sup>2</sup>, conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos autoatarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes;

Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso;

A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos, cabeça chata, embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem;

O estofamento deverá ser em espuma laminada com densidade D-23, selada, com espessura mínima de 70 mm para o assento e 50 mm para o encosto;

Capa de proteção do encosto confeccionado em madeira compensada de 60 mm, revestida com vinil preto;

Largura interna de 1040 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo;

Largura interna de 1040 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm, no mínimo;

A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 900 mm.



Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm.

Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto a parte frontal do assento 670 mm.

Profundidade da parte posterior do encosto a parte frontal da prancheta 770 mm.

**Apoia-braços:**

Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de aço trefilado de no mínimo 9,5mm e chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,9 mm, soldados por meio de solda MIG Med.348 x 55 mm. ( C x L).

Pranchetas:

Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com fita de ABS.

Prancheta med. 255 x 205 mm. ( P x L).

**Base:**

Base produzida em tubo de aço ABNT 1010/1020, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos autoatarraxantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10;

A fixação da base à estrutura do assento (pedestal) deve ser através de parafuso PHILIPS de 1/4 x 1/2", com cabeça cilíndrica e bucha de latão ¼;

Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG.

Painel de Fechamento dos Apoia-Braços:

Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 10 mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta.

As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoia-braço até a estrutura da base no piso med. 550 mm.

As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoia-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar.

**Mecanismos:**

Assento e encosto rebatíveis;

Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona;

O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço mola, com diâmetro de 4 mm e 4 espiras, no mínimo.

Medida da poltrona recolhida 275 mm.

Fixações:

As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações





decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar.

#### Tratamento das Superfícies Metálicas:

Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão recebendo oito banhos, na seguinte sequência:

Desengraxante, banho, fortemente alcalino, para remoção e limpeza, a quente, de resíduos graxos e oleosos em metais ferrosos e não ferrosos.

Lavagem e enxague, banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade.

Decapante, banho, em solução à base de ácido sulfúrico, aplicado para a remoção de oxidação superficial, e carepas de solda.

Lavagem e enxague, banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade.

Refinador de camadas e banho em solução de sais complexos de titânio, os quais, dispersos em água, produzem uma solução coloidal muito estável, criando germes de cristalização e ativando a superfície para o banho posterior. O refinador de camada favorece a ancoragem do fosfato de zinco, aplicando no banho seguinte.

Fosfato de zinco, banho frio que produz uma película micro cristalina, de fosfato de zinco, sobre o metal. O tratamento de fosfatização favorece a ancoragem e aderência da tinta sobre a superfície de metal, garantindo uma excelente resistência à oxidação.

Lavagem e enxague banho que evita a contaminação para o banho seguinte, mantendo as peças isentas de sujidade.

Passivador orgânico, banho formador de uma película isenta de cromo, aplicado sobre as camadas de fosfato de zinco, para eliminação dos sais frequentemente encontrados na água. Os poros encontrados na camada de fosfato são selados, aumentando consideravelmente a resistência à oxidação.

#### Pintura Epóxi Pó Eletrostática:

A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça;

O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta.

#### Revestimento:

O revestimento da almofadas deve ser produzido em pura lã virgem, com fiação penteada Panamá, com espessura aproximada de 2 mm e gramatura de 350 +/- 20 g/m<sup>2</sup>, ou poliéster.

**VISANDO A PADRONIZAÇÃO DOS MÓVEIS DAS SEÇÕES A QUE SE DESTINAM OS OBJETOS ACIMA DESCRITOS, TODOS OS ÍTENS DESTA LOTE DEVEM APRESENTAR A MESMA COR PREDOMINANTE E DESIGN COMPATÍVEL, SUJEITO A APROVAÇÃO DO CBMGO.**



### 3.2. DOCUMENTOS COMPLEMENTARES

VISANDO GARANTIR A QUALIDADE DOS PRODUTOS AS LICITANTES QUE APRESENTAREM MELHORES LANCES, DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS OS SEGUINTE DOCUMENTOS, COM BASE NO DECRETO Nº 5.757, DE 21 DE MAIO DE 2003:

3.2.1 Atestado de capacidade técnica, emitido por entidade pública ou privada com referência a produtos similares aos solicitados comprovando a capacidade dos itens solicitados e em conformidade ao que dispõe o edital.

3.2.2 Folder, dos produtos cotados, em língua portuguesa, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de mobiliário da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência ainda será solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;

3.2.3 Laudos e Certificações, quando aplicável aos produtos licitados;

Relatório Comprovação de que o bem ofertado encontra-se em conformidade com a Norma Regulamentadora de Ergonomia MTB/NR17, através de laudo emitido por profissional especialista em ergonomia, com reconhecimento da firma da assinatura do profissional. Deverá ser anexada a comprovação da competência técnica do profissional responsável pela emissão do laudo.

1. Apresentar Laudo/ensaio de tinta aplicada a estrutura metálica, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente comprovando que:
  - a. A Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443/08, com espessura média acima de 60 (mícrons).
  - b. Carta de fornecedor de tinta de que o produto atende determinação de aderência em tintas NBR 1103.
2. Laudo do fabricante, emitido por laboratório de acordo com a norma NBR-9178/2003 espuma flexível de poliuretano-determinação das características de queima (com velocidade de queima = 0), e de que a espuma utilizada é isenta de Clorofluorcarbono - CFC.
3. Apresentar Certificado Emitido Por Laboratório Reconhecido Nacionalmente quanto a determinação: da densidade (NBR. 8537-2003), resistência ao rasgo (NBR 8516-2003), resistência à compressão (NBR. 8910-2003)

Para o Lote 01 será exigido também:

- a) (Mesas) - Apresentar Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008;
- b) (Armários e Gaveteiros)-Apresentar Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010;

Para o Lote 02 será exigido também



- a) (Poltronas e cadeiras) - Apresentar Certificado de Conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13962:2006, quando aplicável;

### 3.3 AVALIAÇÃO DOS PRODUTOS

**3.3.1** – A licitante vencedora deverá apresentar amostras de seus produtos em conforme com o Catálogo Ilustrativo do fabricante para todos os itens cotados, para aferição das características físicas com produtos solicitados no presente Edital, com indicação dos referidos modelos no prazo de 05 (cinco) dias úteis.

**3.3.2** – Será instituída uma comissão de avaliação dos produtos, a qual, com vistas à aprovação das amostras apresentadas, procederá à análise detalhada da conformidade das amostras com as especificações.

**3.3.3** – As amostras apresentadas poderão ser desmontadas e executadas medidas (cortes, rupturas, lixamento, ou quaisquer outros danos necessários para avaliação, etc.) para averiguação do atendimento ao especificado. O Órgão não se responsabilizará por qualquer dano causado aos protótipos apresentados, sendo devolvidos às licitantes no estado em que se encontrarem após avaliação técnica.

**3.3.4** – Os critérios adotados para análise e posterior aprovação das Amostras são:

- a. Análise de conformidade com as especificações descritas neste termo;
- b. Análise de acabamento. As amostras deverão apresentar aparência homogênea, com superfícies lisas, sem riscos ou bolhas.

**3.3.5** – Se após a homologação a empresa não retirar as amostras no prazo de 10 (dez) dias corridos, a administração não se responsabilizará por eventuais danos ou extravios das amostras.

### 3.4 MONTAGEM

**3.4.1** – Após a conclusão do processo de aquisição, a licitante vencedora será responsável pela entrega e montagem (livre de qualquer ônus adicional para a contratante) de todo o mobiliário de acordo com locais e quantidades estabelecidos previamente pela contratante, e deverá realizar contato prévio com as Unidades Bombeiro Militar e demais instituições nas quais deverão ser montados o mobiliário para agendar a data e o horário em que deverá ser efetuada a montagem dos mesmos.

#### ACADEMIA BOMBEIRO MILITAR - ABM

Av. Pedro Paulo de Souza Qd HC 4 – Goiânia 2 – Goiânia-GO CEP: 74.663-520 0\*\*62 3201-2304

#### 1º COMANDO REGIONAL BOMBEIRO MILITAR – 1ºCRBM

Av. Consolação, Q 35, Lt 3/10/22/23, Cid. Jardim, Goiânia-GO CEP: 74885-100  
Fone: 0\*\*62 3201-6382

#### 2º BATALHÃO BOMBEIRO MILITAR – 2ºBBM

Rua 17, quadra 24, lote 13 – St Aeroviário – Goiânia-GO CEP: 74435-250  
Fone: 0\*\*62 3201-2060



SECRETARIA DE SEGURANÇA PÚBLICA E ADM. PENITENCIÁRIA  
CORPO DE BOMBEIROS MILITAR  
COMANDO DE APOIO LOGÍSTICO  
DEPTO DE ESPECIFICAÇÕES E ORÇAMENTOS - DECOR

GOVERNO DE  
**GOIÁS**



**7º BATALHÃO BOMBEIRO MILITAR – 7ºBBM**

Av. Escultor Veiga Vale esq/ rua Major Manoel Augusto Silva Brandão, Qd. Área, Lt. Área  
Setor Veiga Jardim – Aparecida de Goiânia CEP: 74954-410  
Fone: 0\*\*62 3201-2208

**8º BATALHÃO BOMBEIRO MILITAR – 8ºBBM**

Rua dos Bombeiros Qd 250 Lt 06 – Parque Amazônia – Goiânia-GO CEP: 74835-210  
Fone: 0\*\*62 3201-9599

**1ª COMPANHIA INDEPENDENTE BOMBEIRO MILITAR – 1ªCIBM - TRINDADE**

Rua Santo Antônio, s/nº – St Santo Onofre- Trindade – Goiânia-GO CEP: 75380-000  
Fone: 0\*\*62 3505-3369

**2ª COMPANHIA INDEPENDENTE BOMBEIRO MILITAR – 2ºBBM – SENADOR CANEDO**

Rua Goiás Qd 07 Lt 15 – Conj Uirapuru- Senador Canedo-GO CEP: 75500-000  
Fone: 0\*\*62 3201-2406

**1º SEÇÃO DO ESTADO MAIOR GERAL – BM/1**

Rua 17, Qd. 2, nº 188 – Setor Aeroviário – Goiânia-GO CEP: 74.435-250 – Fone: 0\*\*62 3201-1206

**COMANDO DE APOIO LOGÍSTICO - CAL**

Av. Consolação, Q 35, Lt 3/10/22/23, Cid. Jardim, Goiânia-GO CEP: 74885-100  
Fone: 0\*\*62 3201-6382

**COMANDO DE OPERAÇÕES DE INTELIGÊNCIA - COI**

Av Anhaguera, nº 7364 – St Aeroviário – Goiânia-GO CEP: 74435-800  
Fone: 0\*\*62 3201-1069

**CENTRO DE MANUTENÇÃO DO MATERIAL DE MOTOMECANIZAÇÃO - CMMAN**

RUA 26 Nº 10 – Jardim Santo Antônio – Goiânia-GO, CEP: 74853-070 – Fones: 0\*\*62 3021-2402

**BATALHÃO DE SALVAMENTO EM EMERGÊNCIA - BSE**

Rua 16-B com 29-A, Setor Aeroporto, Goiânia-GO. CPE 74.075-320, telefone: 0\*\*62 3201-6301 /

**1ª CIA OPERACIONAL DO 11º BBM - SÃO MIGUEL DO ARAGUAIA**

Avenida José Pereira do Nascimento esq. com Rua Aeroporto, S/Nº, Setor Oeste – São Miguel do Araguaia-  
GO, CEP: 76.590-000 FONE: 0\*\*62 3364-3996



Departamento de Especificações e Orçamentos - DECOR  
Av. Consolação, Qd. 35, Lts. 03 ao 10, 22 e 23, Cidade Jardim – Goiânia/GO -  
fone (062) 3201- 6386 / 6387  
cbmgo.cal.decor@gmail.com e comprascal@bombeiros.go.gov.br





SECRETARIA DE SEGURANÇA PÚBLICA E ADM. PENITENCIÁRIA  
CORPO DE BOMBEIROS MILITAR  
COMANDO DE APOIO LOGÍSTICO  
DEPTO DE ESPECIFICAÇÕES E ORÇAMENTOS - DECOR

GOVERNO DE  
**GOIÁS**



**QUARTEL DE SANTO ANTÔNIO DO DESCOBERTO**

Av. Goiás Qd. E Lote 4-B/ Obra Pública – Distrito Industrial de Santo Antônio do Descoberto – Santo Antônio do Descoberto – GO Telefone: 62 3201-6389

**2º PELOTÃO BOMBEIRO MILITAR – 2º PBM CRISTALINA**

Rua Salgado Filho, Anexo ao Estádio Municipal, Centro – GO – CEP 73850-000 Cristalina - GO telefone: 61-3612-4824

**QUARTEL DE GOIANIRA**

Rua NG-12 c/ Rua NG-13 c/ Rua NG-11 Qd. 32 APM 05 – Setor Nova Goianira – Goianira – GO Telefone: 62 3201-6389

**QUARTEL DE VALPARAÍSO DE GOIÁS**

Lotes 13 ao 36, QD 27, Bairro Parque Esplanada V – Valparaiso de Goiás Telefone: 62 3201-6389

**2º DESTACAMENTO BOMBEIRO MILITAR – 2º DBM – QUIRINÓPOLIS**

Rua Paranaíba, Bairro Pecuária – Quirinópolis-GO – CEP 75860-000 - Telefone: 64-3651-8900

**IPAMERI**

Ruas 11, 12, 14 e GO-330, Qd. F – Vila Carvalho – Ipameri – GO – Telefone: 62 3201-6389

**3º PELOTÃO BOMBEIRO MILITAR – 3º PBM – POSSE**

Rua Ramiro Vieira de Melo, quadra 38, lote 1, Setor Guarani – Posse-GO – CEP 73.900-000 - Telefone: 62-3481-2053

**9ª COMPANHIA INDEPENDENTE BOMBEIRO MILITAR – 9ª CIBM – INHUMAS**

Rua Arlindo Bailão, quadra 77, lote 9, Setor Central, Inhumas-GO – CEP 74500-000 - Telefone: 62-3514-8363

**3.4.2 –** A licitante vencedora deverá realizar contato prévio com as Unidades Bombeiro Militar e demais instituições interessadas nas quais deverão ser montados o mobiliário para agendar a data e o horário em que deverá ser efetuada a montagem dos mesmos.

---

#### **4. DAS OBRIGAÇÕES**

---

##### **4.1. CONTRATANTE**

**4.1.1.** Efetuar o pagamento à CONTRATADA, de acordo com o prazo ora estabelecido.

**4.1.2.** Expedir as comunicações dirigidas à CONTRATADA e exigir, a qualquer tempo, que seja refeito/entregue qualquer serviço/objeto que julgar insuficientes, inadequados ou em desconformidade com o solicitado.

##### **4.2. CONTRATADA**



Departamento de Especificações e Orçamentos - DECOR  
Av. Consolação, Qd. 35, Lts. 03 ao 10, 22 e 23, Cidade Jardim – Goiânia/GO -  
fone (062) 3201- 6386 / 6387  
cbmgo.cal.decor@gmail.com e comprascal@bombeiros.go.gov.br





- 4.2.1.** A Licitante vencedora se obriga a cumprir todas as exigências mínimas deste Edital e entregar o objeto, de primeira qualidade, atendendo as condições e qualidades estipuladas.
- 4.2.2.** Será de responsabilidade da vencedora, todas as despesas em sua totalidade, e ainda as com tributos fiscais trabalhistas e sociais, que incidam ou venha a incidir, diretamente e indiretamente sobre o objeto adjudicado.
- 4.2.3.** Manter durante toda a execução do contrato, todas as condições de habilitação exigidas na contratação.
- 4.2.4.** Aceitar, nas mesmas condições contratuais constantes do presente instrumento, os acréscimos e supressões que se fizerem necessários até o limite de 25% (vinte cinco) por cento do valor inicial atualizado do contrato, desde que o pedido de acréscimo ou supressão ocorra em data anterior ao cumprimento integral deste e antes de efetuado o pagamento.
- 4.2.5.** A empresa contratada deverá executar o objeto no prazo de 45 (quarenta e cinco) dias, contados do recebimento da nota de empenho ou outro instrumento equivalente.
- 4.2.6.** A empresa contratada entregará o objeto no endereço fornecido pela Contratante, ficando responsável pelo frete e qualquer outro custo referente à entrega e instalação dos equipamentos, no Estado de Goiás.
- 4.2.7.** A assistência técnica aos móveis será prestada mediante manutenção corretiva, por intermédio da CONTRATADA ou de sua credenciada, de acordo com as normas técnicas específicas, a fim de mantê-los em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus adicional para o CONTRATANTE.
- 4.2.7.1 - Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a remover os defeitos apresentados pelos móveis, compreendendo, nesse caso, a substituição de peças, ajustes, correções e reparos necessários.
- 4.2.7.2 - A manutenção corretiva será realizada em dias úteis, no horário de expediente, em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante, bem como prestar manutenção em local de sua sede, e indicando a si própria ou indicando empresa autorizada a prestar manutenção em local distinto de sua sede.
- 4.2.8.** Os documentos, quando emitidos em língua estrangeira, deverão apresentar tradução para língua portuguesa, efetuada por Tradutor Juramentado, e devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos. Documentos de procedência estrangeira, mas emitidos em língua portuguesa, também deverão ser apresentados devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos.

---

## 5. DA GARANTIA

---

- 5.1.** Os produtos deste Termo de Referência deverão possuir a Garantia de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação, conforme Certificado de Garantia expedido pelo fabricante.
- 5.2.** Os objetos deste Termo de Referência deverão ser novos, de primeiro uso, não sendo, em hipótese alguma, permitida a oferta de equipamentos resultantes de processo de recondicionamento e/ou remanufaturamento.
- 5.3.** Os objetos a serem entregues deverão ser fabricados de acordo com as normas técnicas em vigor e legislação pertinente.

---

## 6. LOCAL DE ENTREGA / EXECUÇÃO DO OBJETO

---

- 6.1.** A licitante vencedora deverá entrar em contato com os responsáveis pelo recebimento do material em cada uma das unidades em que serão montados os móveis, conforme item 3.4.1 e conforme o endereço das demais instituições interessadas, antes de findar o prazo de 45 (quarenta e cinco) dias, para marcar a data, horário e local em que fará a entrega e a montagem dos materiais.



- 6.2.** A entrega se dará em até 45 (quarenta e cinco) dias corridos após o recebimento da Nota de Empenho pela empresa vencedora.
- 6.3.** A contratante emitirá o documento de aceite somente após o recebimento definitivo e restar constatado ter a licitante ter cumprido suas obrigações e estar o objeto em condições de recebimento.
- 6.4.** Na entrega não será aceita troca de marca ofertada na proposta.
- 6.5.** O recebimento por parte da Contratante observará o estabelecido abaixo:
- 6.5.1. Recebimento provisório:** o objeto será recebido provisoriamente mediante recibo, no prazo de 03 (três) dias, para efeito de posterior verificação da conformidade do material entregue, de acordo com a especificação constante deste Termo de Referência e a proposta da empresa vencedora.
- 6.5.2. Recebimento definitivo:** o objeto será recebido definitivamente no prazo de 05 (cinco) dias contados a partir da data do recebimento provisório, após verificação da qualidade (adequação às especificações técnicas, constantes deste anexo), da quantidade e da garantia do material, e após o aceite, a nota fiscal será atestada e remetida para pagamento.
- 6.6.** O atestado de recebimento registrado em canhoto de nota fiscal, ou documento similar, não configura o recebimento definitivo dos equipamentos;
- 6.7.** No ato do recebimento, caso o material apresentado não estiver em conformidade com este Termo de Referência, o item será recusado total ou parcialmente conforme o caso, sem direito a indenização à empresa vencedora.
- 6.8.** Caso o objeto apresente defeito de fabricação, ou quaisquer defeito que impossibilite seu uso, o mesmo deverá ser substituído, no prazo máximo de até 15 (quinze) dias corridos, a partir da data da comunicação feita pelo Comando de Apoio Logístico – CAL.
- 6.9.** O recebimento definitivo do objeto, não exclui a responsabilidade da empresa quanto aos vícios ocultos, ou seja, só manifestados quando da sua normal utilização pela Contratante, nos termos do Código de Defesa do Consumidor (Lei n. 8.078/90).
- 6.10.** Os prazos definidos acima poderão ser modificados conforme acordo entre as partes, mediante justificativa apresentada pela contratada e aceita pela contratante.
- 6.11.** A empresa contratada entregará o objeto no endereço fornecido pela Contratante, ficando responsável pelo frete e qualquer outro custo referente à entrega e instalação dos equipamentos, no Estado de Goiás.
- 6.12.** Os móveis serão entregues acondicionados adequadamente, de forma a permitir completa segurança durante o transporte. Os volumes contendo os móveis deverão estar identificados externamente com os dados constantes da Nota Fiscal e o endereço de entrega.

---

## 7. CONSIDERAÇÕES AO REGISTRO DE PREÇOS

---

- 7.1.** O Corpo de Bombeiros Militar do Estado de Goiás será o Órgão Gerenciador responsável pela condução do conjunto de procedimentos do certame para Registro de Preços e gerenciamento da Ata de Registro de Preços dele decorrente;
- 7.2.** A gestão da Ata de Registro de Preços ficará a cargo do bombeiro militar designado pelo Comando de Apoio Logístico do CBMGO;
- 7.3.** A Ata de Registro de Preços terá vigência a partir da data da publicação de seu extrato no Diário Oficial do Estado de Goiás, pelo prazo de 12 (doze) meses;



SECRETARIA DE SEGURANÇA PÚBLICA E ADM. PENITENCIÁRIA  
CORPO DE BOMBEIROS MILITAR  
COMANDO DE APOIO LOGÍSTICO  
DEPTO DE ESPECIFICAÇÕES E ORÇAMENTOS - DECOR

**GOVERNO DE  
GOIÁS**



**7.4.** Após assinatura da Ata de Registro de Preços, em momento oportuno e conveniente, cada Órgão participante poderá solicitar autorização ao Órgão Gerenciador da Ata para proceder à abertura de processo administrativo para efetivação da aquisição/ contratação.

---

## **7. DO PAGAMENTO**

---

**7.1.** O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias, a contar da data de recebimento definitivo do produto e aprovado os termos das Notas Fiscais.

**7.2.** O pagamento da(s) nota(s) fiscal(ais) fica condicionado ao cumprimento dos critérios de recebimento previstos no edital.

**7.3.** O pagamento será efetivado por meio de crédito em conta corrente do favorecido, exclusivamente, em Instituição Bancária contratada para centralizar a movimentação financeira do Poder Executivo Estadual (Caixa Econômica Federal), em atenção ao disposto no art. 4º da Lei estadual n. 18.364, de 10 de janeiro de 2014.

Goiânia, 16 de janeiro de 2015.

Frederico Magalhães Guerra – 2º Ten. QOC BM

**Chefe do Departamento de Especificações e Orçamentos – DECOR**