



TRIBUNAL REGIONAL ELEITORAL DE GOIÁS  
PRAÇA CÍVICA, 300 - Bairro CENTRO - CEP 74003-010 - Goiânia - GO - www.tre-go.jus.br

## **ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR**

### **1. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO**

1.1. Registrar Preços para aquisição de mobiliários e material de embalagem, para atendimento às necessidades internas dos servidores, bem como repor o estoque de materiais permanentes. O material de embalagem refere-se a aquisição de plástico bolha para acondicionar os mobiliários para sua preservação, principalmente por ocasião de sua movimentação para as Zona Eleitorais e Diretorias dos Fóruns.

1.2. Devido ao sucateamento das cadeiras dos servidores das Zonas Eleitorais e Diretorias dos Fóruns e visando o bem-estar dos servidores, torna-se necessária a aquisição de novas cadeiras para as referidas Unidades, que não foram contempladas com a entrega das novas cadeiras adquiridas no ano de 2023.

### **2. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO**

2.1. O detalhamento do mobiliário está descrito no Anexo I deste documento.

2.2. Referidos bens deverão ser entregues no Anexo II do TRE-GO, localizado no Setor Aeroporto.

### **3. ESTIMATIVAS DAS QUANTIDADES**

3.1. Os quantitativos necessários estão registrados no Anexo I.

### **4. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO**

4.1. O valor estimado da contratação é de R\$ 1.000.000,00 (um milhão de reais).

### **5. JUSTIFICATIVAS PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA CONTRATAÇÃO**

5.1. A regra a ser observada pela Administração nas licitações é a do parcelamento do objeto, conforme disposto no § 2º do art. 40 da Lei nº 14.133/2021, mas é imprescindível que a divisão do objeto seja técnica e economicamente viável e não represente perda de economia de escala (Súmula 247 do TCU). Por ser o parcelamento a regra, deve haver justificativa quando este não for adotado.

5.2. A compra deverá ser realizada por itens.

## 6. PREVISÃO DA CONTRATAÇÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL

6.1. A presente aquisição não consta no Plano Anual de Contratações deste exercício, todavia, consideramos importante a aquisição dos referidos bens, razão pela qual, se faz necessário, autorização da Diretoria-Geral para inclusão da demanda no Plano de Contratações Anual de 2024, conforme estabelecido no artigo 9º da Portaria PRES nº 318/2019.

6.2. O objetivo da aquisição dos bens constante do anexo I do Termo de Referência (doc. 0696849) é atender as necessidades das Zonas Eleitorais e das Unidades Administrativas deste Regional, bem como repor o estoque de materiais permanentes.

## 7. POSICIONAMENTO CONCLUSIVO SOBRE A ADEQUAÇÃO DA CONTRATAÇÃO PARA O ATENDIMENTO DA NECESSIDADE A QUE SE DESTINA

7.1. Diante das fundamentações apresentadas nos itens anteriores deste Estudo Técnico Preliminar, e ainda de acordo com demais peças técnicas contidas nestes autos, entendo viável esta contratação, desde que existam recursos orçamentários disponíveis para a execução da demanda.

Janeide Alcântara Manzan Mazo  
Chefe da Seção de Controle Patrimonial

### Anexo I

	Descrição/especificação	Foto Demonstrativa	Quantidade	CATMAT

<p><b>1 Longarina de 2 lugares</b></p> <p><b>Encosto</b></p> <p>Estrutura interna em polipropileno injetado, moldado anatomicamente.</p> <p>Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm.</p> <p>O encosto deverá ter formato hexagonal, sendo o topo com 290 mm, a região do apoio lombar com 435 mm, a extremidade inferior com 200 mm, e altura de 490 mm.</p> <p>O revestimento da almofada deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m<sup>2</sup>.</p> <p>Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.</p> <p>Fixação no assento através de suporte fixo fabricado em chapa de aço estampado de 6 mm de espessura e 90 mm de largura, com nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. O suporte deve ter capa injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>O suporte de fixação ao assento deve ser fabricado em chapa de aço estampada de 6 mm de espessura e 90 mm de largura, e, após processo de estampagem nas regiões da nervura, deve ter, no mínimo, 85 mm de largura, com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica.</p> <p><b>Assento</b></p> <p>Estrutura interna em fabricada em compensado multilaminado moldado anatomicamente.</p> <p>Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm.</p> <p>O revestimento da almofada deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m<sup>2</sup>.</p> <p>Largura de 460 mm e profundidade de 470 mm.</p>		50	257698
---	--	----	--------

Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Placa para fixação do assento na longarina fabricada em chapa de aço estampada de 3 mm de espessura. Devem ser produzidas nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que devem servir de guia para o tubo da longarina.

O sistema de acoplamento à longarina deverá ser através de abraçadeira de, no mínimo, 30 mm de largura e 6 mm de espessura parafusadas na placa do assento, possibilitando a fixação do assento em qualquer ponto da longarina.

### **Braços**

Apoia-braço fixo, injetado em termoplástico texturizado com formato triangular.

Seu desenho deverá possibilitar sua fixação diretamente sob o a assento, através de 3 parafusos.

Dimensões do apoio do usuário (superfície superior): 270 mm x 53 x 14 mm (p x l x h).

### **Base**

A base deve ser composta por três partes, a longarina, as estruturas laterais e os pés.

A longarina deve ser produzida em tubo de aço de 80 x 40 mm e espessura mínima de 2 mm, com acabamento em pintura eletrostática

Em cada extremidade do tubo deve ser instalada uma ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta.

Comprimento aproximado de 1.170 mm.

As duas estruturas laterais devem ser produzidas em aço tubular oblongo de, aproximadamente, 90 x 30 x 270 mm (l x p x h), e com 2 mm de espessura da parede, e acabamento em pintura eletrostática.

Essas estruturas laterais deverão ser preparadas para receber a longarina através de encaixe, com recorte em seu topo nas mesmas dimensões da longarina, 80 x 40 mm, e com uma peça de polipropileno para complemento da fixação e acabamento.

Os pés devem ser produzidos em tubos de aço oblongo de 58 x 29 mm e com 1,9 mm de espessura da parede, curvados e com acabamento em pintura eletrostática.

Os pés devem ser fixados nas estruturas laterais através de solda MIG, que deve ser protegida com uma capa de acabamento em polipropileno.

	<p>Na face inferior de cada pé devem ser instalados dois deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilite a correção de imperfeições do piso.</p> <p><b>Pintura</b></p> <p>Todas as peças de aço deverão ter acabamento de pintura eletrostática em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio), que garantam resistência mecânica e acabamento homogêneo.</p> <p><b>Cor preta.</b></p> <p><b>Garantia mínima de 5 (cinco) anos</b></p>			
2	<p><b>Longarina de 3 lugares</b></p> <p><b>Encosto</b></p> <p>Estrutura interna em polipropileno injetado, moldado anatomicamente.</p> <p>Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm.</p> <p>O encosto deverá ter formato hexagonal, sendo o topo com 290 mm, a região do apoio lombar com 435 mm, a extremidade inferior com 200 mm, e altura de 490 mm.</p> <p>O revestimento da almofada deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m<sup>2</sup>.</p> <p>Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.</p> <p>Fixação no assento através de suporte fixo fabricado em chapa de aço estampado de 6 mm de espessura e 90 mm de largura, com nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica. O suporte deve ter capa injetada em polipropileno texturizado.</p> <p>O suporte de fixação ao assento deve ser fabricado em chapa de aço estampada de 6 mm de espessura e 90 mm de largura, e, após processo de estampagem nas regiões da nervura, deve ter, no mínimo, 85 mm de largura, com nervura estrutural de reforço que confira alta resistência mecânica.</p>		120	478450

**Assento**

Estrutura interna em fabricada em compensado multilaminado moldado anatomicamente.

Almofada em espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm.

O revestimento da almofada deve ser produzido em material sintético com polímeros a base de PVC, com espessura mínima de 0,90 mm, ter gramatura entre 550 e 670 g/m<sup>2</sup>.

Largura de 460 mm e profundidade de 470 mm.

Capa de proteção e acabamento do contra encosto injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

Placa para fixação do assento na longarina fabricada em chapa de aço estampada de 3 mm de espessura. Devem ser produzidas nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que devem servir de guia para o tubo da longarina.

O sistema de acoplamento à longarina deverá ser através de abraçadeira de, no mínimo, 30 mm de largura e 6 mm de espessura parafusadas na placa do assento, possibilitando a fixação do assento em qualquer ponto da longarina.

**Braços**

Apoia-braço fixo, injetado em termoplástico texturizado com formato triangular.

Seu desenho deverá possibilitar sua fixação diretamente sob o a assento, através de 3 parafusos.

Dimensões do apoio do usuário (superfície superior): 270 mm x 53 x 14 mm (p x l x h).

**Base**

A base deve ser composta por três partes, a longarina, as estruturas laterais e os pés.

A longarina deve ser produzida em tubo de aço de 80 x 40 mm e espessura mínima de 2 mm, com acabamento em pintura eletrostática

Em cada extremidade do tubo deve ser instalada uma ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta.

Comprimento aproximado de 1.850 mm.

As duas estruturas laterais devem ser produzidas em aço tubular oblongo de, aproximadamente, 90 x 30 x 270 mm (l x p x h), e com 2 mm de espessura da parede, e acabamento em pintura eletrostática.

Essas estruturas laterais deverão ser preparadas para receber a longarina através de encaixe, com recorte em seu topo nas mesmas dimensões da longarina, 80 x 40 mm, e com uma peça de polipropileno para complemento da fixação e acabamento.

Os pés devem ser produzidos em tubos de aço oblongo de 58 x 29 mm e com 1,9 mm de espessura da parede, curvados e com acabamento em pintura eletrostática.

Os pés devem ser fixados nas estruturas laterais através de solda MIG, que deve ser protegida com uma capa de acabamento em polipropileno.

Na face inferior de cada pé devem ser instalados dois deslizadores reguláveis injetados em nylon 6, que possibilite a correção de imperfeições do piso.

#### **Pintura**

Todas as peças de aço deverão ter acabamento de pintura eletrostática em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio), que garantam resistência mecânica e acabamento homogêneo.

#### **Cor preta.**

#### **Garantia mínima de 5 (cinco) anos**

3	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 03 GAVETAS med. 400 X 550 X 675 mm (comprimento x largura x altura)</b></p> <p>Composta por: Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza cristal colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza cristal colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor cinza cristal colada a quente pelo sistema holt-melt. 03 Frentes das gavetas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza cristal 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. <u>Puxadores a abertura das gavetas se dá através de puxadores de embutir, metálico, acabamento cromado.</u> Fechadura com travamento simultâneo das 3 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de Ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura na cor preta. Aceitamos medidas aproximadas.</p> <p>Cor cinza cristal.</p> <p><b>Garantia mínima de 3 (três) anos</b></p>		50	266999
---	--	---	----	--------

4	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO L 1400X1400X740X740MM</b> <b>(comprimento x largura x altura)</b></p> <p>Composta por:</p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor cinza cristal borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel frontal em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas horizontais com acabamento na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas Calha horizontal em formato "J" para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 ou 0,9 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, na cor cinza cristal. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Pé Central, fabricado com tubo de 3 Polegadas de Ø, com espessura de 1,06mm, utilizando ponteira inferior com regulagem de altura.</p> <p>Cor: cinza cristal</p> <p>Apresentar:</p>		30	485268
---	--	---	----	--------

- 1) Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13967:2011, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto;
- 2) Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do trabalho;
- 3) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- 4) Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- 5) Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca, linha e/ou modelo.
- 6) Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário, demonstrando Grau de empoamento igual a d0/t0 conforme NBR 5841 e Grau de enferrujamento Ri 0 conforme NBR 4628- 3:2015;
- 7) Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008;
- 8) Laudo ou relatório de ensaio de aderência da tinta com classificação obtida em Gr3, conforme NBR 11003/2019 e classificação em 2B, conforme ASTM D3359/2017;
- 09) Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 980 horas de avaliação, conforme a norma NBR 8096:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre;
- 10) Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 – Avaliação da Dureza ao Lápis.
- 11) Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 –

	<p>Avaliação da Dureza ao Lápis.</p> <p>12) I.S.O 9001</p> <p>13) I.S.O 14001</p> <p>14) DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE IBAMA</p> <p>15) CERTIFICADO DE ACORDO COM A NBR 14810 - REQUISITOS E OS MÉTODOS DE ENSAIO PARA PAINÉIS DE PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE.</p> <p>16) NBR 16332 - FITA BORDA</p> <p>17) NBR 15448 - GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS</p> <p><b>Garantia mínima de 3 (três) anos</b></p>			
5	<p><b>MESA AUXILIAR (MESA RETA APOIO 700X600X740MM) (comprimento x largura x altura)</b></p> <p>Composta por:</p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, na cor cinza cristal borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel frontal em madeira MDP de 15 mm ou 18 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas <b>Calha horizontal</b> em formato "J" para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm ou 2 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 ou 0,9 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo,</p>		25	267371

fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C na cor cinza cristal. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Aceitamos medidas aproximadas do objeto.

Apresentar:

01) Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto;

02) Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho;

03) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

04) Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

05) Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca, linha e/ou modelo.

06) Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a névoa salina, em nome do fabricante do mobiliário, demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 conforme NBR 5841 e Grau de enferrujamento Ri 0 conforme NBR 4628-3:2015;

07) Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 1200 horas de avaliação e conforme a norma NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido – Corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, em nome do fabricante do

mobiliário e demonstrando Grau de empolamento igual a d0/t0 e Grau de enferrujamento Ri 0.

08) Laudo ou relatório de ensaio com espessura de camada de tinta superior a 81 (micrans), conforme NBR 10443/2008;

09) Laudo ou relatório de ensaio de aderência da tinta com classificação obtida em Gr3, conforme NBR 11003/2019 e classificação em 2B, conforme ASTM D3359/2017;

10) Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de no mínimo 980 horas de avaliação, conforme a norma NBR 8096:1983 - Material Metálico Revestido e Não Revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre;

11) Laudo ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D3363:2005 - Avaliação da Dureza ao Lápis.

12) I.S.O 9001

13) I.S.O 14001

14) DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE IBAMA

15) CERTIFICADO DE ACORDO COM A NBR 14810 - REQUISITOS E OS MÉTODOS DE ENSAIO PARA PAINÉIS DE PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE.

16) NBR 16332 - FITA BORDA

17) NBR 15448 - GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS

**Garantia mínima de 3 (três) anos**

<p>6 <b>ARMÁRIO MÉDIO 2 PORTAS 800x600x1080MM (comprimento x largura x altura).</b></p> <p>Composta por:</p> <p>01 - Tampo confeccionado em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces na cor a definir, bordas com acabamento na cor branco PP 3 mm e nas demais cores é de PS 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Configurado com 2 prateleiras confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, apoiadas por meio de cunha plastica contendo tambor minifix no interior, para aperto de minifix fixado junto à lateral do armário e suporte prateleira em aço, com opção de 3 tipos de altura para cada prateleira. 02 Portas confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor branco PP 0,7 mm e nas demais cores é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dobradiças baixas de abertura da porta em 110°. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm e travamento das portas por uma única fechadura. Utiliza sapatas reguláveis fixadas na base por meio de bucha metálica. <b>Rodapé Metálico</b> em aço, formado por 4 tubos com seção de 20 x 20, soldados através de solda MIG, contendo 4 sapatas niveladoras. Recebe banho de água e fósforo para aplicar acabamento com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C.</p> <p>Aceitamos medidas aproximadas do objeto.</p> <p>Apresentar</p> <p>1) Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado devem ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir</p>		35	458657
--	---	----	--------

acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

2) Comprovação de atendimento à NR 17, através de Laudo emitido por profissional de ergonomia certificado pelo ABERGO, atestando que os produtos estão de acordo com a norma regulamentadora NR 17, do Ministério do Trabalho;

3) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário ou em nome do Fabricante da Matéria Prima comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

4) Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente documentado, de pelo menos 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

5) Catálogo ou desenho ilustrativo dos respectivos itens, com identificação de marca, linha e/ou modelo.

6) I.S.O 9001

7) I.S.O 14001

8) DECLARAÇÃO DE REGULARIDADE IBAMA

9) CERTIFICADO DE ACORDO COM A NBR 14810 - REQUISITOS E OS MÉTODOS DE ENSAIO PARA PAINÉIS DE PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE.

10) NBR 16332 - FITA BORDA

11) NBR 15448 - GERENCIAMENTO DE RESÍDUOS SÓLIDOS

**Garantia mínima de 3 (três) anos**

7	<p><b>MESA RETA 1200x600x740mm (comprimento x largura x altura).</b></p> <p>Composta por:</p> <p>01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda que acompanha todo o contorno do tampo na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Dotado com 1 passa cabo de diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 01 - Painel frontal em madeira MDP de 15 ou 18 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento na cor cinza cristal, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 02- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 ou 0,9 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a Coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 550 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. <b>Calha horizontal</b> em formato "J" para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira.</p> <p>Cor: cinza cristal</p> <p><b>Garantia mínima de 3 (três) anos</b></p>		30	344180
---	---	---	----	--------

<p><b>MESA REUNIÃO MED 2000X1200X740MM (comprimento x largura x altura).</b></p> <p>Composta por:</p> <p>Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces na cor marsala med 2000x1200mm, borda que acompanha todo o contorno do tampo, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm. Tampo fixado às estruturas da mesa através de parafusos de aço e buchas metálicas. 02 - Painéis frontais em madeira MDP de 15 mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas horizontais com acabamento, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço, parafusos de aço e buchas metálicas. 03- Pés Metálicos, cuja composição se divide em pata, coluna, tampa interna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 2,0 mm produzida pelo processo de estampo e coluna em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, produzida pelo processo de estampo, em forma de meia cana, unidas pelo processo de solda MIG. Na coluna deverá haver uma tampa de fixação produzida por processo de dobra em chapa de aço 0,6 mm com sistema de fixação c/suporte de cremalheiras e fixação na coluna. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura de 2mm, produzido pelo processo de estampo, fixado junto a coluna por meio de solda MIG, tendo medidas da pata de larg 64 x prof 900 x alt 35 mm, coluna larg 38 x prof 180 x alt 650 mm e suporte de tampo larg 50 x prof 400 x alt 10 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por nanocerâmica (base de zircônio) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Cor preta. <b>Calha horizontal</b> em formato "J" para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço 0,75 de espessura, fixada ao painel através de parafusos especiais para madeira. <b>Caixa de tomada</b> em metal em formato retangular com tampa basculante, medindo 262 mm de largura, 107 mm de profundidade e 105mm de altura, com recorte que possibilita a inclusão de até 04 tomadas, 03 RJs e 01 HDMI, na cor preta.</p> <p><b>Garantia mínima de 3 (três) anos</b></p>		10
---	---	----

<p><b>9</b> <b>Cadeira Diretor com apoio de cabeça e apoio de braços</b></p> <p><b>Encosto</b> A estrutura deverá ser formada por um quadro, que receberá a tela, e uma coluna vertical central. O quadro, aparente no contra encosto, formando uma moldura, deve ser fabricada em resina de engenharia termoplástica injetada, com alta resistência mecânica, com espessura aproximada de 11 mm, paredes laterais e inferior com 40 mm e parede superior com 35 mm de largura, aproximadamente. A coluna central deverá ser fabricada em uma única peça, e que seu desenho possibilite sua fixação nos quatro vértices do quadro, e una o encosto ao assento através de sua conexão ao mecanismo. A superfície de revestimento deve ser produzida em tela formada 100% Poliéster (Gramatura de 435 g/m<sup>2</sup>, com espessura mínima de 0,90 mm, que ofereça conforto térmico ao usuário e minimize a sensação de aumento de temperatura corporal, diminuindo a transpiração. A tela deve ser fixada em um perfil, não aparente, fabricado em resina de engenharia termoplástica injetada, que deverá ser encaixada, sem a utilização de parafusos, ao quadro. Deve possibilitar o ajuste para a região lombar do usuário através de um apoio de, aproximadamente, 290 mm de largura e 115 mm de altura, injetado em material termoplástico, que deve ser fixado na coluna vertical central e possibilitar a regulação de sua altura. Medidas aproximadas: altura 630 mm e largura de 470 mm.</p> <p><b>Apoia cabeça</b> O apoia cabeça deve ser injetado em espuma de poliuretano flexível isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, e medir, aproximadamente, 150 mm de altura, 270 mm de comprimento e 16 mm de espessura mínima. Deve ser revestido com resina polivinílica fabricada a partir de polímeros, PVC, com gramatura aproximada de 600 g/m<sup>3</sup> e com espessura mínima de 0,90 mm. A regulação de altura deverá permitir a fixação em até 10 posições e oferecer um curso total de 50 mm. A fixação na face interna coluna vertical central do encosto deverá se dar através de parafusos não aparentes.</p> <p><b>Assento</b> A estrutura interna deverá ser produzida em resina de engenharia termoplástica injetada e moldada</p>		55	484123
---	---	----	--------

anatomicamente.

A almofada deverá ser produzida em espuma de poliuretano flexível, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 55 a 65 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com espessura média aproximada de 50 mm.

O contra assento deverá ter capa de acabamento injetada em polipropileno.

O assento deverá possuir regulagem de profundidade com curso de, no mínimo, 50 mm e 7 posições de bloqueio com acionamento através de botão ou alavanca localizados sob o assento.

O assento deve ser revestido com tecido 100% poliéster com gramatura de 270 g/m<sup>2</sup> (± 5%).

Medidas aproximadas: profundidade de 470 mm e largura de 490 mm.

### **Apoia braços**

Os apoia braços devem ser fixados no contra assento, e oferecer, no mínimo, três movimentos, altura, largura e profundidade.

A superfície de contato com o braço do usuário deve ser injetada em poliuretano integral skyn, medindo, no mínimo, 225 mm de comprimento e 85 mm de largura, e seu suporte deve ter corpo injetado em resina termoplástica.

A regulagem de altura deverá ter o curso aproximado de 70 mm e oferecer 7 posições de fixação. Deve ser acionada através de botão localizado no corpo estrutural.

A regulagem de abertura lateral deverá se dar através de alavancas de pressão, com curso total mínimo de 65 mm.

### **Mecanismos**

O mecanismo deverá ser produzido com corpo injetado sob pressão em liga de alumínio e placa superior produzida com polímeros, ou em aço estampado com no mínimo 2 mm de espessura da chapa, chapa de aço para fixação do encosto com 4 mm de espessura mínima, e placa do assento com 3 mm de espessura mínima.

A regulagem de altura do assento deverá ser acionada através de alavanca de poliamida 6, ou ABS, instalada no mecanismo, localizada abaixo do assento, e acessível ao usuário,

Uma alavanca deve ser instalada e localizada sob o assento, para acionamento do sistema de regulagem da livre flutuação sincronizada do encosto e assento, em uma proporção de 2:1, respectivamente, com possibilidade de fixação em até 2 posições diferentes.

A tensão da inclinação deverá se ajustar automaticamente ao peso do usuário, sem a necessidade de ajustes por alavancas, botões ou manípulos. Deverá oferecer sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário quando houver o desbloqueio do sistema.

#### **Conjunto da Base**

Deverá possuir coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e, no mínimo, 1,50 mm de espessura da parede.

A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia, poliacetal, de alta resistência ao desgaste e calibrada precisão de 0,03 mm., medindo 70 mm de comprimento que proporcione guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central.

O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação.

Deverá ter um sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base, através de cone morse.

A base deverá ser produzida com 5 patas e ser fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6) e fibra de vidro. Possuir alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm que dispense o uso de buchas de fixação. Possuir sistema preciso de acoplamento na coluna central através de cone morse. Nesse cone deverá ser colocado um anel metálico com diâmetro externo de, aproximadamente, 57 mm e 3 mm de espessura.

Os rodízios devem ser duplos, ter rodas com 65 mm de diâmetro que sejam injetadas em resina de engenharia com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto. O eixo vertical deverá ser de aço trefilado 1010/1020 com diâmetro mínimo de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço, que possibilite acoplamento à base.

#### **Pintura**

As peças metálicas, com exceção das produzidas em alumínio, deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

OBS.: Variação máxima aceitável de 5% em todas as medidas, para mais ou para menos.

1. A empresa Licitante deverá apresentar todos os certificados, laudos e relatórios de ensaios com selo de acreditação do INMETRO.
2. Todos os certificados, relatórios de ensaio, laudos e pareceres deverão estar em nome do fabricante do produto.

3. Catálogo individualizado por produto, em língua portuguesa, com imagens ilustrativas de cada produto cotado, com nível de informação suficiente para avaliação e verificação da compatibilidade com as especificações técnicas, tendo como requisitos as condições indicadas neste Termo de Referência.

4. Certificado de Conformidade de Sistema de Gestão Ambiental, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que comprove que a fabricante observa requisitos ambientais na fabricação de produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares (IN01/2010 – Art. 5º, II e § 1º, Decreto 7.746/2012-Art. 8º), sob pena de desclassificação.

5. PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo o nome do modelo e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.

6. Apresentar para os itens metálicos :

\*Relatório de ensaio de Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 17088/2023, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 220 h;

\*Relatório de ensaio de Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095/2015, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 220 h;

\*Relatório de ensaio de Corrosão por exposição a dióxido de enxofre – NBR 8096/1983, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 220 h;

\*Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. No certificado deve constar avaliação e resultado das normas: NBR 10545/2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico com resultado min de 25%. \*Relatório de ensaio de isenção de metais pesados Diretiva ROHS 2015/863/UE, em nome da fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

7) Apresentar para os itens com espuma de poliuretano injetada/ flexível:

\*Relatório de ensaio de resiliência NBR 8619/2022 – com desempenho superior a 55% de resiliência do impacto, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;

\*Relatório de ensaio de Resistência à Compressão – NBR 8910/2016 – desempenho igual ou maior a 9 kPa em relação a resistência a compressão 50%;

] \*Relatório de ensaio de características de queima NBR 9178/2022 com velocidade de queima menor ou igual a 60mm/min;

\*Relatório de ensaio de densidade NBR 8537/2022 com densidade entre 50 e 55kg/m³, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;

\*Relatório de ensaio de Deformação permanente a compressão NBR 8797/2022 com compressão 90% média min. 10, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;

\*Relatório de ensaio de Força de Indentação NBR 9176/2016 – com fator de conforto superior a 2;

\*Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC;

\*Relatório de ensaio NBR 9177/2022 de determinação da fadiga dinâmica máximo 3;

\*Relatório de Ensaio ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas – com valor abaixo de 0,03%;

\*Relatório de Ensaio de resistência a tração na espuma NBR 8515/2020 no mínimo de 55 kpa;

\*Relatório de ensaio da determinação da resistência ao rasgamento da espuma NBR 8516:2015 com a resistência ao rasgamento mín.de 500 N/m, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

8) Apresentar Certificado de Conformidade de Produtos, laudo e/ou relatório de ensaio emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO referente à NBR 13.962/2018.

**Garantia mínima de 5 (cinco) anos**

10	<p><b>Cadeira Giratória Executiva com espaldar alto, com braços reguláveis</b></p> <p><b>Encosto</b></p> <p>A estrutura deverá ser formada por um quadro, que receberá a tela, e uma coluna vertical central.</p> <p>O quadro, aparente no contra encosto, formando uma moldura, deve ser fabricada em resina de engenharia termoplástica injetada, com alta resistência mecânica, com espessura aproximada de 11 mm, paredes laterais e inferior com 40 mm e parede superior com 35 mm de largura, aproximadamente.</p> <p>A coluna central deverá ser fabricada em uma única peça, e que seu desenho possibilite sua fixação nos quatro vértices do quadro, e una o encosta ao assento através de sua conexão ao mecanismo.</p> <p>A superfície de revestimento deve ser produzida em tela formada 100% Poliéster (Gramatura de 435 g/m<sup>2</sup>, com espessura mínima de 0,90 mm, que ofereça conforto térmico ao usuário e minimize a sensação de aumento de temperatura corporal, diminuindo a transpiração.</p> <p>A tela deve ser fixada em um perfil, não aparente, fabricado em resina de engenharia termoplástica injetada, que deverá ser encaixada, sem a utilização de parafusos, ao quadro.</p> <p>Deve possibilitar o ajuste para a região lombar do usuário através de um apoio de, aproximadamente, 290 mm de largura e 115 mm de altura, injetado em material termoplástico, que deve ser fixado na coluna vertical central e possibilitar a regulagem de sua altura.</p> <p>Medidas aproximadas: altura 630 mm e largura de 470 mm.</p> <p><b>Assento</b></p> <p>A estrutura interna deverá ser produzida em resina de engenharia termoplástica injetada e moldada anatomicamente.</p> <p>A almofada deverá ser produzida em espuma de poliuretano flexível, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, com densidade de 55 a 65 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com espessura média aproximada de 50 mm.</p> <p>O contra assento deverá ter capa de acabamento injetada em polipropileno.</p> <p>O assento deverá possuir regulagem de profundidade com curso de, no mínimo, 50 mm e 7 posições de bloqueio com acionamento através de botão ou alavanca localizados sob o assento.</p> <p>O assento deve ser revestido com tecido 100% poliéster com gramatura de 270 g/m<sup>2</sup> (± 5%).</p>		300	612399
----	---	---	-----	--------

Medidas aproximadas: profundidade de 470 mm e largura de 490 mm.

### **Apoia braços**

Os apoia braços devem ser fixados no contra assento, e oferecer, no mínimo, três movimentos, altura, largura e profundidade.

A superfície de contato com o braço do usuário deve ser injetada em poliuretano integral skyn, medindo, no mínimo, 225 mm de comprimento e 85 mm de largura, e seu suporte deve ter corpo injetado em resina termoplástica.

A regulagem de altura deverá ter o curso aproximado de 70 mm e oferecer 7 posições de fixação. Deve ser acionada através de botão localizado no corpo estrutural.

A regulagem de abertura lateral deverá se dar através de alavancas de pressão, com curso total mínimo de 65 mm.

### **Mecanismos**

O mecanismo deverá ser produzido com corpo injetado sob pressão em liga de alumínio e placa superior produzida com polímeros, ou em aço estampado com no mínimo 2 mm de espessura da chapa, chapa de aço para fixação do encosto com 4 mm de espessura mínima, e placa do assento com 3 mm de espessura mínima.

A regulagem de altura do assento deverá ser acionada através de alavanca de poliamida 6, ou ABS, instalada no mecanismo, localizada abaixo do assento, e acessível ao usuário,

Uma alavanca deve ser instalada e localizada sob o assento, para acionamento do sistema de regulagem da livre flutuação sincronizada do encosto e assento, em uma proporção de 2:1, respectivamente, com possibilidade de fixação em até 2 posições diferentes.

A tensão da inclinação deverá se ajustar automaticamente ao peso do usuário, sem a necessidade de ajustes por alavancas, botões ou manípulos. Deverá oferecer sistema anti-impacto, que impeça o choque do encosto com o usuário quando houver o desbloqueio do sistema.

### **Conjunto da Base**

Deverá possuir coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e, no mínimo, 1,50 mm de espessura da parede.

A bucha guia para o pistão deverá ser injetada em resina de engenharia, poliacetil, de alta resistência ao desgaste e calibrada precisão de 0,03 mm., medindo 70 mm de comprimento que proporcione guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e

garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulação de altura fixados ao tubo central.

O movimento de rotação da coluna deverá se dar sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito, suavizando o movimento de rotação.

Deverá ter um sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base, através de cone morse.

A base deverá ser produzida com 5 patas e ser fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6) e fibra de vidro. Possuir alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm que dispense o uso de buchas de fixação. Possuir sistema preciso de acoplamento na coluna central através de cone morse. Nesse cone deverá ser colocado um anel metálico com diâmetro externo de, aproximadamente, 57 mm e 3 mm de espessura.

Os rodízios devem ser duplos, ter rodas com 65 mm de diâmetro que sejam injetadas em resina de engenharia com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto. O eixo vertical deverá ser de aço trefilado 1010/1020 com diâmetro mínimo de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical deverá ser dotado de anel elástico em aço, que possibilite acoplamento à base.

#### **Pintura**

As peças metálicas, com exceção das produzidas em alumínio, deverão ter acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso, desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garanta grande resistência mecânica e excelente acabamento.

OBS.: Variação máxima aceitável de 5% em todas as medidas, para mais ou para menos.

1. A empresa Licitante deverá apresentar todos os certificados, laudos e relatórios de ensaios com selo de acreditação do INMETRO.
2. Todos os certificados, relatórios de ensaio, laudos e pareceres deverão estar em nome do fabricante do produto.
3. Catálogo individualizado por produto, em língua portuguesa, com imagens ilustrativas de cada produto cotado, com nível de informação suficiente

para avaliação e verificação da compatibilidade com as especificações técnicas, tendo como requisitos as condições indicadas neste Termo de Referência.

4. Certificado de Conformidade de Sistema de Gestão Ambiental, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que comprove que a fabricante observa requisitos ambientais na fabricação de produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares (IN01/2010 – Art. 5º, II e § 1º, Decreto 7.746/2012-Art. 8º), sob pena de desclassificação.

5. PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo o nome do modelo e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.

6. Apresentar para os itens metálicos :

\*Relatório de ensaio de Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 17088/2023, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 220 h;

\*Relatório de ensaio de Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095/2015, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 220 h;

\*Relatório de ensaio de Corrosão por exposição a dióxido de enxofre – NBR 8096/1983, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 220 h;

\*Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. No certificado deve constar avaliação e resultado das normas: NBR 10545/2014 Determinação da flexibilidade por mandril cônico com resultado min de 25%. \*Relatório de ensaio de isenção de metais pesados Diretiva ROHS 2015/863/UE, em nome da fabricante, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

7) Apresentar para os itens com espuma de poliuretano injetada/ flexível:

\*Relatório de ensaio de resiliência NBR 8619/2022 – com desempenho superior a 55% de resiliência do

	<p>impacto, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO;</p> <p>*Relatório de ensaio de Resistência à Compressão – NBR 8910/2016 – desempenho igual ou maior a 9 kPa em relação a resistência a compressão 50%;</p> <p>] *Relatório de ensaio de características de queima NBR 9178/2022 com velocidade de queima menor ou igual a 60mm/min;</p> <p>*Relatório de ensaio de densidade NBR 8537/2022 com densidade entre 50 e 55kg/m³, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p> <p>*Relatório de ensaio de Deformação permanente a compressão NBR 8797/2022 com compressão 90% média min. 10, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p> <p>*Relatório de ensaio de Força de Indentação NBR 9176/2016 – com fator de conforto superior a 2;</p> <p>*Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC;</p> <p>*Relatório de ensaio NBR 9177/2022 de determinação da fadiga dinâmica máximo 3;</p> <p>*Relatório de Ensaio ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas – com valor abaixo de 0,03%;</p> <p>*Relatório de Ensaio de resistência a tração na espuma NBR 8515/2020 no mínimo de 55 kpa;</p> <p>*Relatório de ensaio da determinação da resistência ao rasgamento da espuma NBR 8516:2015 com a resistência ao rasgamento mín.de 500 N/m, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.</p> <p>8) Apresentar Certificado de Conformidade de Produtos, laudo e/ou relatório de ensaio emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO referente à NBR 13.962/2018.</p> <p><b>Garantia mínima de 5 (cinco) anos</b></p>			
11	<p><b>Plástico Bolha</b></p> <p><i>Descrição Plástico Bolha</i></p> <p><i>Dimensões: 1,30 m x 100 Metros por bobina</i></p> <p><i>Espessura: 60 Micras.</i></p> <p><i>Filme de polietileno de alta densidade, com bolhas de ar prensadas.</i></p> <p><i>Cor interna e externa: transparente</i></p> <p><i>Garantia: 90 dias</i></p>		6	220986



Documento assinado eletronicamente por **JANEIDE ALCÂNTARA MANZAN MAZO, CHEFE DE SEÇÃO**, em 05/04/2024, às 17:05, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site [https://sei4.tre-go.jus.br/sei/controlador\\_externo.php?acao=documento\\_conferir&id\\_orgao\\_acesso\\_externo=0](https://sei4.tre-go.jus.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0) informando o código verificador **0696829** e o código CRC **89B9CABE**.