



**SERVIÇO PÚBLICO FEDERAL**

**CONSELHO REGIONAL DE ENGENHARIA E AGRONOMIA DA PARAÍBA  
CREA-PB**

**RELATÓRIO DE AVALIAÇÃO DO MOBILIÁRIO**

**PREGÃO 09/2021**

Objeto: Aquisição de mobiliário para as novas Inspetorias do CREA-PB nas cidades de Itaporanga-PB e Pombal-PB

Aos **28 (vinte e oito)** dias do mês de dezembro do ano de **2021 (dois mil e vinte e um)**, às **10:00 h (dez horas)**, na Sede do CREA/PB, na Avenida Dom Pedro I, Centro, João Pessoa/PB, reuniram-se os servidores **SERGIO QUIRINO DE ALMEIDA, ANTÔNIO CESAR PEREIRA MOURA E RONALDO VITÓRIO RODRIGUES**, designados conforme Portaria nº 064/2021.

Considerando que no dia 27/12/2021 foi enviado e-mail (anexo ao processo) convidando os representantes das empresas participantes do certame para comparecer no dia 28/12/2021, às 10h a sede do Crea-PB, conforme item 19 do Termo de Referência para juntamente com a Comissão acompanhar a análise do mobiliário apresentado.

Estava presente o representante da empresa CENTRA MÓVEIS o Sr. **JONYHERIK TALLEZ SOUZA DA SILVA**.

Segue relação das amostras do mobiliário a ser analisado:

**ITEM 01 - 01 (UMA) MESA RETA PARA COPA MEDINDO 1400X600MM:**

Tampo reto em MDP com espessura de 18 mm, densidade média de 600 kg/m, bordas retas encabeçadas com fita-borda em poliestireno texturizada de 1,0 mm, na mesma cor do tampo.

Estrutura composta com pernas e travessas de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 25 x 25 x 1,50 mm. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sapatas de nivelamento do piso com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno.

*Sérgio Quirino de Almeida*  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Características específicas:

Dimensões: 1400 x 600 x 740mm (LxPxH)

**ITEM 2 - 01 (UMA) MESA PARA AUDITÓRIO RETA MEDINDO 1600X600MM:**

Tampo produzido em formato retangular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida. Com guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Estrutura em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica.

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

Características específicas:

Dimensões: 1600 x 600 x 730mm (LxPxH)

Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos



### **Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;


Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

### **ITEM 3 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO EM L MEDINDO 1600X1600MM:**

Tampo produzido em formato retangular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm, obedecendo à variação máxima permitida. Com guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos destacáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Estruturas laterais em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, na parte inferior e superior a tampa deve possuir recorte em forma de meia lua ou similar para facilitar a saída de cabos para parte interna da mesa travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Na parte inferior de acesso aos cabos, deve possuir anel injetado em PP ou similar, com função de isolamento dos cabos com a estrutura metálica. Uma estrutura central metálica em tubo de aço SAE de no mínimo 70x70 com espessura mínima de 1,2mm, obedecendo à variação máxima permitida, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da coluna com e acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de



  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

espessura, obedecendo à variação máxima permitida, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior.

Painéis frontais constituídos em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, nas cores cinza matrix, branco e preto com espessura de 15mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de zamac altamente resistente ao torque.

Suporte para cpu em estrutura de chapa de aço SAE 1010/20 com 1,9 mm de espessura, e base de sustentação com 1,2mm, sistema antideslizante através de tiras de borracha, apoiada sobre perfil metálico estrutural em formato U. Sistema de fixação e posicionamento do CPU através de braço articulado e tensionado, confeccionado em chapa de aço estruturado SAE 1020, com retorno / pressão por meio de molde torção com arame de 2,5mm de diâmetro, Sistema de fixação do suporte ao tampo através de perfil estrutural em formato “U” confeccionado em chapa de aço SAE 1020, interligando todo sistema ao braço articulado através de pino metálico estrutural.

O tampo deverá ser fixado na estrutura através de parafusos auto atarraxante para madeira. No mínimo 6 unidades para cada pé lateral.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.



#### **Características específicas:**

1600 x 1600 x 730mm e 600 x 600mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

#### **Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado;

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

  
  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

#### ITEM 4 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA 2 POSTOS:

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura mínima de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura aproximada de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. 02 Estruturas laterais em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a aproximadamente 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Perfil central aparente posicionado entre os tampos em toda a extensão da estação com tampa basculante individual por usuário, de acesso ao cabeamento, confeccionadas em alumínio extrusado com mínimo 1,9mm de espessura, pintura epóxi na cor preta. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos métricos.

Calha em formato de "U" para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação nas travessas de união da mesa através de parafusos do tipo auto atarraxante.

Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço com mínimo 0,9mm de espessura em formato piramidal ou similar, de forma que as tomadas fiquem inclinadas facilitando assim o acesso. Com 3 tomadas de energia e 3 de rede de dados (RJ45). Fixação à bandeja de eletrificação através do sistema de encaixe.

Bandeja para régua de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço de aproximadamente 0,9mm de espessura.

Calha de acabamento utilizada em conjunto com as bandejas de eletrificação, confeccionada em chapa de aço mínimo com 0,9mm de espessura. Possui pintura epóxi na cor preta. Fixação às calhas através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação.

Calha para subida de cabeamento em chapa de aço de no mínimo de 0,9mm de espessura, com divisor central de cabos em chapa de aço, e tampa removível com sistema de encaixe com acesso mínimo de 85mm. Dotado de sapata regulável com rosca M6, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetada em polipropileno copolímero.

Divisor frontal com suporte, utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em vidro temperado, com 10 mm de espessura, com acabamento polido e arredondado das bordas. Acabamento incolor.

Suporte para CPU com abas laterais confeccionados em ferro chato de 1/8''x 1.1/4'' com tratamento anticorrosivo por fosfatização. Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18 mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura 0,5 mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação às barras do tipo auto brocante.

  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

MESA - 1400x1400x740 mm (LxPxH).

DIVISOR FRONTAL – 1200x500 mm (LxH)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 5 - 01 (UMA) ESTAÇÃO DE TRABALHO GERENCIAL COM ARMÁRIO MISTO:**

Tampo reto, produzido em madeira aglomerada MDP ou MDF com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de no mínimo 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de aproximadamente 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos para madeira. Painel frontal constituído em madeira prensada MDP espessura mínima de 18mm, altura mínima 300mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de poliestireno com espessura mínima de 1,0 mm na cor do tampo.

Estrutura de aço lateral “A” em formato de pórtico fabricado em tubo de aço mínimo de 45 x 45 x 2,00mm, união dos tubos através de solda MIG ou MAG a 45° com posterior acabamento afim de ocultar a linha de união. Montagem do conjunto estrutural através de parafusos e porcas. Ponteiras internas aos pés com sapata de nivelamento.



Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

Estrutura de aço lateral "B" sobreposta ao módulo de armários com travessa superior, em aço tubular mínimo de 20 x 45 x 0,9 mm, com pintura epóxi na cor preta. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem.

Travessa horizontais estruturais de secção retangular em aço mínimo de 25 x 50 x 0,9mm podendo ser curvada ou retilínea.

Caixa de energia, telefonia e lógica. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, permitindo a utilização quando fechado, com pintura epóxi na cor preta. Corpo em ABS fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios. Três blocos para conectores RJ45/RJ11 e dois blocos cegos para ampliação.

Tampo de armário único, com local para fixação caixa eletrificação, confeccionado no mesmo material e acabamento tampo principal, com mínimo 25 mm de espessura.

Corpo dos armários em madeira prensada MDP, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo de 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na cor preta, encabeçado com fita em poliestireno de espessura aproximada de 0.45mm.

Armário aberto com prateleiras e divisões verticais recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix. Sapatas reguláveis com rosca M6 e injetadas em polipropileno.

Armário fechado com 01 prateleira, portas em madeira prensada MDP na cor carvalho avelã ou similar, mínimo de 18mm de espessura e fundo mínimo 15mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura mínima de 1,0mm para as portas e 0,45mm para as demais peças, e dobradiça em aço, com regulagem horizontal e lateral, com ângulo de abertura mínima de 105° do tipo caneco embutido com sistema de amortecimento integrado a dobradiça.

Sistema de travamento das portas simultâneo, com fechadura frontal e chave para porta direita, com capa plástica externa com sistema escamoteável.

Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS ou alumínio de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata.

01 prateleira confeccionada em madeira prensada MDP mínimo de 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçado com fita de poliestireno com espessura mínima de 0,45mm. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, mínimo 96 mm entre si.


Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

1600x1800x740 mm e 800 x 500mm (L1xL2xH) e (P1xP2)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina



Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

#### **ITEM 6 – 01 (UMA) MESA DE REUNIÃO OVAL MEDINDO 2400X1200MM:**

Tampo produzido em formato ovalado em madeira prensada MDF ou MDP com espessura de 25mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestimento laminado melamínico de baixa pressão (BP), laterais revestidas em fita com bordas retas com 2,00 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, em PVC ou Poliestireno (ou material similar) na cor do laminado. Fixação à estrutura através de parafusos auto-atarraxantes para madeira.

Estrutura metálica com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Coluna central em chapa de aço SAE 1020 com 200x652x1,2mm estampado com design diferenciado, com passagem de cabos na parte interna da coluna com tampa de acabamento em chapa de aço SAE 1020 com 610x91,5x0,6mm. Possui orifício lateral em formato oblongo 24x80mm com acabamento e tampa injetados em ABS possibilitando a passagem de cabos entre as estruturas. Travessa superior em chapa de aço SAE 1020 75 x 480 x 1,9 mm, travessa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1020 60x735x1,9mm conformado com raio médio de 3750 mm, dotado de passagens de cabos na região da coluna, com formato oblongo 24 x 80 mm e acabamento injetado em ABS.

Painel frontal constituído em madeira aglomerada com resina fenólica com partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 15 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix de Zamac altamente resistente ao torque.

Caixa de eletrificação de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia e lógica, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e



Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos



conector para espera de fios. Três blocos para conectores de telefonia e/ou lógica e dois blocos cegos para ampliação.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.

**Características específicas:**

Dimensões: 2400 x 1200 x 730 mm (P x L x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 7 - 01 (UMA) GAVETEIRO VOLANTE MEDINDO 400X500X583 COM 02 (DUAS) GAVETAS E 1 (UM) GAVETÃO:**

Corpo em madeira aglomerada com de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos, tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.

Conjunto gaveta em madeira aglomerada com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior.

Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos



Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal autolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas.

Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Sapatas reguláveis em forma octogonal com rosca M6 e injetadas em polipropileno de alta resistência a impacto e abrasão.

Base com 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro com diâmetro de aproximadamente 35mm.

Todas as peças metálicas usadas no processo de fabricação, devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.


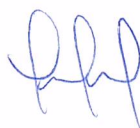
#### **Características específicas:**

Dimensões:400x500x685mm(L x P x H)

#### **Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão



Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 8 - 01 (UM) ARMÁRIO BAIXO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X730MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, , com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia silent systm (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105° para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Uma prateleira produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.


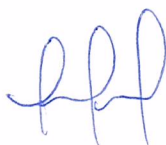

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 730mm (L x P x H)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas

Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

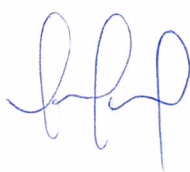
Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.



**ITEM 9 - 01 (UM) ARMÁRIO ALTO COM TAMPO DE 25MM, 2 (DUAS) PORTAS COM FECHADURA MEDINDO 800X500X1600MM:**

Corpo em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18mm de espessura, e fundo de no mínimo 15mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm, com alta resistência a impactos. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar).

Portas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia silent system (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105° para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

Três prateleiras produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm.



  
  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

Base em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

800 x 500 x 1600mm (L x P x H)


**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13966:2008; FSC (Certificado de Cadeia de Custódia); Apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 16332:2014; relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 14535:2008; Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 10 – 01 (UM) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 800X1652X75MM:**

Quadro confeccionado em estrutura de aço formada por perfis conformados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de no mínimo 1,9 mm, apresentando alta resistência à torção e flexão, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos e resistente a teste de névoa salina. Painel deve ter no mínimo 75 mm de profundidade, obedecendo à variação máxima permitida, composto por perfis conformados em perfiladeira, oferecendo alta resistência à torção e flexão, dotado de orifícios nos perfis laterais e travessas, para passagem de fiação interna, tanto no sentido horizontal como no sentido vertical. Sistema de fixação das partes que compõe a estrutura através de soldagem a arco com eletrodos fusíveis sobre proteção gasosa, proporcionando à mesma melhor estruturação.

  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos







Fixação das faces ao painel através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço fixados a própria face, possibilitando o saque frontal da mesma, também com o sistema de faces com acesso a cabos que permitem passagem de cabos com um sistema limpo e inteligente em que os cabos aparecem na superfície do tampo o mínimo possível. Parte superior recebe tampa de armação em perfil de alumínio extrudado com alta resistência a torção e flexão e ponteiras plásticas injetadas em ABS da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em aço SAE 1010/1020 com fixação através de engates rápidos com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio e nivelamento ao piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica M10 com fenda superior para regulagem de altura interna dos quadros.


Face em melamínico constituídas em MDF ou MDP, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com espessura mínima de 9mm, obedecendo à variação máxima permitida, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões de 40 x 70 x 0,9 mm, obedecendo à variação máxima permitida.


Face em vidro com quadro com espessura de no mínimo 75 mm, obedecendo à variação máxima permitida, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de parafuso auto-atarraxante com tratamento de zincagem. Sendo que a moldura externa recebe vidro liso com espessura de no mínimo 4 mm, obedecendo à variação máxima permitida, envolto por perfil plástico de (PVC) e a moldura interna recebe no lugar do vidro um perfil de acabamento em plástico de (PVC). A fixação na armação através de engate rápido confeccionado em chapa de aço soldados na moldura.

Torre de sustentação estabilizadora para quadros confeccionada em tubo de aço SAE Ø 1.1/4" x 2,25 mm, soldado à uma placa de aço SAE de aproximadamente 6,35 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Utilizada nas extremidades de uma sequência de quadros, cujo layout não permite fixação à parede ou montagem de outro painel estrutural, estruturando melhor o sistema. Recebe tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos.

Suporte para apoio e fixação de tampos de trabalho acoplados aos quadros divisórios, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com no mínimo 1,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, recebendo tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó.

  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos







**Características específicas:**

Dimensões: 800 x 1652 x 75mm (L x H x E)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).  
Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.  
Apresentar Certificação da ABNT NBR 13964:2003, Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO.

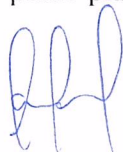
**ITEM 11 – 01 (UM) PAINEL DIVISÓRIA COM VIDRO MED. 1400X1652X75MM:**

Quadro confeccionado em estrutura de aço formada por perfis conformados em chapa de aço SAE 1010/1020 com espessura de 1,9 mm, apresentando alta resistência à torção e flexão, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C e resistente a teste de névoa salina. Painel deve ter no mínimo 75 mm de profundidade, obedecendo à variação máxima permitida, composto por perfis conformados em perfiladeira, oferecendo alta resistência à torção e flexão, dotado de orifícios nos perfis laterais e travessas, para passagem de fiação interna, tanto no sentido horizontal como no sentido vertical. Sistema de fixação das partes que compõe a estrutura através de soldagem a arco com eletrodos fusíveis sobre proteção gasosa, proporcionando à mesma melhor estruturação.

Fixação das faces ao painel através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço fixados a própria face, possibilitando o saque frontal da mesma, também com o sistema de faces com acesso a cabos que permitem passagem de cabos com um sistema limpo e inteligente em que os cabos aparecem na superfície do tampo o mínimo possível. Parte superior recebe tampa de armação em perfil de alumínio extrudado com alta resistência a torção e flexão e ponteiros plásticos injetadas em ABS da mesma cor do painel. Na parte inferior da estrutura rodapé em aço SAE 1010/1020 com fixação através de engates rápidos com passagem interna de fiação. Sapatas de apoio e nivelamento ao piso injetadas em polietileno com regulagem de altura através de parafuso em aço, com rosca milimétrica M10 com fenda superior para regulagem de altura interna dos quadros.

Face em melaminico constituídas em MDF ou MDP, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) com espessura mínima 9mm, obedecendo à variação máxima permitida, encabeçadas com fita de borda PVC com espessura 0,45mm, obedecendo à variação máxima permitida, de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de engates rápidos, confeccionados em chapa de aço com dimensões mínimas de 40 x 70 x 0,9 mm, obedecendo à variação máxima permitida.

Face em vidro com quadro com espessura de no mínimo 75 mm, obedecendo à variação máxima permitida, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de parafuso auto-atarraxante com tratamento de zincagem. Sendo que a moldura externa recebe vidro liso com espessura aproximada de 4 mm, obedecendo à variação máxima permitida, envolto por perfil plástico de (PVC) e a moldura interna

  
  
**Sérgio Quirino de Almeida**  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

recebe no lugar do vidro um perfil de acabamento em plástico de (PVC). A fixação na armação através de engate rápido confeccionado em chapa de aço soldados na moldura.

Torre de sustentação estabilizadora para quadros confeccionada em tubo de aço SAE Ø 1.1/4" x 2,25 mm, soldado à uma placa de aço SAE de 6,35 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Utilizada nas extremidades de uma sequência de quadros, cujo layout não permite fixação à parede ou montagem de outro painel estrutural, estruturando melhor o sistema. Recebe tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos, com secagem em estufa à 250°C.

Suporte para apoio e fixação de tampos de trabalho acoplados aos quadros divisórios, confeccionado em chapa de aço SAE estampado, com no mínimo 1,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, recebendo tratamento anti-corrosivo por fosfatização, acabamento de tinta epóxi através do processo de revestimento baseado na aplicação eletrostática, de alta resistência química a manchamento, a abrasão e impactos. Fixado ao painel através de sistema de encaixe, possibilitado por dobras estampadas no suporte metálico.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e pintura eletrostática epóxi-pó.

**Características específicas:**

Dimensões: 1400 x 1652 x 75mm (L x H x E)

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento).


Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar Certificação da ABNT NBR 13964:2003, Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO.

**ITEM 12 – 1 (UMA) CADEIRA GIRATÓRIA DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**

ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos






BACK SYSTEM confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1010 - BQ com 3 mm (ou material de qualidade superior), fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi na cor preta, regulagem de ângulos do encosto com ângulo assento fixo de  $-3^\circ$ , com acabamento em capas plásticas confeccionadas em polipropileno copolímero injetado. Ângulo de reclinção do encosto é mínima de  $-8^\circ$  e máxima de  $25^\circ$ . Alavancas independentes de acionamento do mecanismo de reclinção e regulagem de altura do assento, injetadas em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. O sistema de articulação do encosto é comando por meio de molas confeccionadas em aço com 5mm de diâmetro mínimo e lâminas de aço 1,20mm de espessura mínima. Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.

COLUNA A GÁS confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação  $1^\circ26'$  na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse ( $1^\circ26'$ ) na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno).

BASE GIRATÓRIA injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência à cargas estáticas aplicadas. Encaixe do pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse.

RODÍZIOS de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas  $\varnothing$  65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Eixo central usinado em aço SAE 1006 e haste estampada e laminada a frio em aço SAE 1006 (zincado branco), apoiado em pista de esfera de rolamento de aço SAE 1020 cementado, fixados a base através de anel de pressão produzido em aço SAE 1070.

APOIA BRAÇO em formato de "T" com sistema de regulagem de altura com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos (ou material de qualidade superior), apoia braços superior injetado em poliuretano (ou material de qualidade superior).

#### **Características específicas:**

Dimensões:

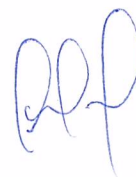
Altura Total: 875 - 1060mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 415mm

Altura piso ao assento: 475 - 585mm

Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos



Largura do assento: 470mm

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

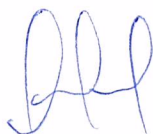
**ITEM 13 - 01 (UMA) CADEIRA FIXA/INTERLOCUTOR DE ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO:**



ENCOSTO de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, revestida com tecido sintético cor a definir, concha interna em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior), 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior).

ASSENTO com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura e densidade D55 mínimas, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura mínima (ou material de qualidade superior) com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético cor a definir, carenagem texturizada em polipropileno injetado (ou material de qualidade superior) com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável.

ESTRUTURA METÁLICA tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 de no mínimo Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) unido por solda a chapa de aço SAE de no mínimo 1.1/2" x 1/8" x 120 mm (ou material de qualidade superior). Travamento posterior através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm (ou material de qualidade superior) e frontal através de tubo de aço SAE de no mínimo 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm (ou material de qualidade superior) com acabamento em pintura epóxi na cor preta.

SAPATAS injetadas em polipropileno (ou material de qualidade superior). Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 de no mínimo 1/4" x 3" (ou material de qualidade superior), com acabamento em pintura epóxi preta.



  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos  


APOIA BRAÇO fixo em formato de "T" e cor preta, 100% injetado em nylon com 15% de fibra, sistema de fixação ao assento com parafusos M6X30 e M6X35 (ou material de qualidade superior).

**Características específicas:**

Dimensões:

Altura Total: 935mm

Altura do encosto: 440mm

Largura do encosto: 425mm

Altura piso ao assento: 510mm

Largura do assento: 475mm

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

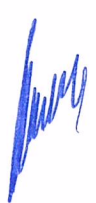
Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos



**ITEM 14 - 1 (UMA) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.

  
Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

**Características específicas:**

**Dimensões:**

Altura final: 827mm;

Largura final: 529mm;

Altura do assento ao piso: 439mm;

Largura do assento: 453 mm;

Largura do encosto 453 mm.

**Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.




Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

**ITEM 15 - 1 (UMA) CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO COM PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL:**

Encosto em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, 100% reciclável, encaixado ao suporte metálico da estrutura da cadeira.

Assento em concha de polipropileno com carga de fibra de vidro injetado, de alta resistência mecânica e pigmento antiraios ultravioletas, montado ao encosto através de encaixe entre ambas as peças, e com capa inferior parafusada ao assento, injetada no mesmo material, 100% reciclável.

Estrutura metálica em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16", tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig.

  
  
Rogério Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos  


Apoia braços integrados à estrutura, injetados em polipropileno e fixados por meio de parafusos MittoPlastic.

Prancheta em aglomerado melamínico de baixa pressão na cor preta com espessura de 18 mm e encabeçamento com perfil PVC em forma de “T” de alta resistência a impactos, anatômico na mesma cor do aglomerado melamínico. PVC dotado de espiga de encaixe no aglomerado para evitar a depreciação do produto e garantir a integridade do mesmo por muito mais tempo.

Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, com função de união das cadeiras por meio de encaixe, sem necessidade de parafusos.

Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns.

### **Características específicas:**

#### **Dimensões:**

Altura final: 827mm;

Largura final: 529mm;

Altura do assento ao piso: 439mm;

Altura da prancheta ao piso: 686mm;

Largura do assento: 453 mm;

Largura do encosto 453 mm.

#### **Condições Adicionais:**

Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas.

Apresentar certificação da ABNT NBR 13962:2018; apresentar Certificação da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 (Rótulo Ecológico); Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. Laudo/Parecer técnico de acordo com a NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras da empresa fabricante do produto; Certidão Negativa de Débitos do Ibama da empresa fabricante do produto. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

Considerando o exposto e tendo em vista que as amostras do mobiliário apresentadas atendem ao especificado no Termo de Referência, esta comissão DECIDE atestar o mobiliário apresentado pela CENTRA MÓVEIS, remetendo o processo a Comissão Permanente de Licitação para prosseguimento do certame.

Sérgio Quirino de Almeida  
Mat. 191  
CRC-PB.7781  
Gerente de Projetos

Nada mais a registrar em Ata, esta comissão encerrou às 11:00 h, sendo que esta Ata, após lida e achada conforme, foi assinada pelo Comissão e representante da empresa.



**SERGIO QUIRINO DE ALMEIDA**

**Comissão Especial de Análise do Mobiliário**



**ANTÔNIO CÉSAR PEREIRA MOURA**

**Comissão Especial de Análise do Mobiliário**



**RONALDO VITORIO RODRIGUES**

**Comissão Especial de Análise do Mobiliário**



**JONYHERIK TALLEES SOUZA DA SILVA**

**Representante da Empresa CENTRA MÓVEIS**