Brasília, 13 de agosto de 2021

Proposta n° 065/2021 R02

Ao,
DEPARTAMENTO DE ESTRADAS DE RODAGEM DO DISTRITO FEDERAL
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 53/2021
PROCESSO 00113-00018327/2020-21

Prezados (as) Senhores (as),

Apresentamos nossa proposta para os objetos do lotes 02 do **Pregão Eletrônico Nº 53/2021,** acatando todas as estipulações consignadas no edital, conforme abaixo:

LOTE 02

ITEM	DESCRIÇÃO	UN	Valor Unit. (R$)	Valor Total (R$)
52	Sofá de um lugar tipo 01. Estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m3, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar conforme cartela disponível do fabricante. Dimensional: Profundidade útil do assento: 480 mm. Profundidade total: 649 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm - Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma. Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 10 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: PIX	34	2.250,00	76.500,00
53	Sofá de dois lugares tipo 01. Estrutura cuja vista lateral se assemelha a um trapézio ou a um retângulo, com a porção superior aberta, manufaturada em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 28 kg/m3, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar conforme cartela disponível do fabricante. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Largura total considerando os braços: 1500 mm. Largura total desprezando os braços: 1340 mm. Profundidade total: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. - Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma. - Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004.	26	3.639,00	94.614,00

	- Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 10 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: PIX			
54	Poltrona em tela. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm ou estruturado em polipropileno nervurado. Almofada de espuma flexível de poliuretano e dotado de capa externa injetada em polipropileno integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade mínima de superfície de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento em tecido tipo crepe ou similar em poliéster na cor preta. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou nylon ou resina similar, estruturado em quadro injetado polipropileno ou nylon com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. Espaldar interligado ao mecanismo através de duas hastes injetadas em material termoplástico, além de uma chapa de aço, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 05 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 50 mm. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 560 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 450 mm. Apoio lombar independente que acompanha o movimento de regulagem de altura do encosto, totalmente injetado em termoplástico em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), medindo no mínimo 220 mm de largura e 100 mm de extensão vertical. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinação para assento e encosto, com sistema de travamento em, pelo menos, 02 pontos ao longo do curso de reclinação. Mecanismo com plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço estampada, com dobras sendo que todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 oC. Esse mecanismo também dispõe de manípulo ergonômico frontal, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinação de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinação de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de uma única alavanca localizada ao lado direito do mecanismo que deve ser utilizada tanto para acionamento do pistão a gás como para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinação sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal com raio da pata mínimo de 330 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 ou DIN EN 16955:2017 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo "H", com diâmetro mínimo de 60 mm, injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano de pele integral ou TPU ou termoplástico elastômero, com toque macio, com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 210 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 50 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por mecanismo do tipo "alavanca" ou "botão", lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 posições, além de sistema de ajuste de profundidade dos apoios com com mínimo de 20 mm com sistema de cremalheira. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para todos os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004; - Evidência de substâncias dentro do especificado pela diretiva europeia Rohs para tinta à pó colorida que pode ser utilizado na confecção do produto para os índices de Bromo, Cromo VI ou Hexavalente, Metais	26	3.050,00	79.300,00

	Pesados e Ftalatos, através de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Diretiva em epígrafe; - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713; - Espuma isenta de CFCs comprovada através de laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para o ensaio. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: SONG			
55	Poltrona de trabalho média. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 35 mm. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encontra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 8 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 25 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 450 mm. Extensão vertical (mínima): 470 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 35 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 490 mm. Profundidade de superfície (mínima): 470 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado espalmado, popularmente conhecido como couro ecológico na cor preta ou em tecido crepe 100% poliéster. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja uma lâmina com no mínimo 70 mm de largura e 6,0 mm de espessura, com vincos de reforço estrutural. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço em polipropileno injetado. Apoia braços com dimensões mínimas de 80 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas manufaturada em patas de aço tubular de seção retangular ou semi oblonga, soldadas a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, que servem de alojamento para a coluna do pistão. Nas terminações de cada pata há uma estampagem que forma o alojamento para os pinos dos rodízios, entre uma parede e outra do tubo, não sendo aceitos dispositivos que utilizem buchas plásticas ou solda para fixação dos rodízios Acabamento da superfície metálica da base em pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em polipropileno de cor preta que recobre toda a porção superior das patas. Rodízios: de duplo giro com rodas em material do tipo poliuretano com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017;	160	1.400,00	224.000,00

	- Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019 - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m3 conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m2 conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: NEXUS			
56	Poltrona em tela com apoio de cabeça. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm ou estruturado em polipropileno nervurado. Almofada de espuma flexível de poliuretano e dotado de capa externa injetada em polipropileno integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade mínima de superfície de 480 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 50 mm. Revestimento em tecido tipo crepe ou similar em poliéster na cor preta. Encosto em tela flexível à base de poliéster ou nylon ou resina similar, estruturado em quadro injetado polipropileno ou nylon com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de duas hastes injetadas em material termoplástico, além de uma chapa de aço, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 05 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 50 mm. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 560 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em termoplástico injetado de cor preta e revestido em espuma com o mesmo revestimento do tecido de assento com dimensões mínimas de 150 mm de extensão vertical por 250 mm de largura, com sistema de regulagem em ângulo e altura. Acoplado ao apoio de cabeça deverá haver um cabido ou porta paletó injetado em termoplástico de cor preta, peça com extensão mínima de 390 mm e largura mínima de 25 mm. Apoio lombar independente que acompanha o movimento de regulagem de altura do encosto, totalmente injetado em termoplástico em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), medindo no mínimo 220 mm de largura e 100 mm de extensão vertical. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinação para assento e encosto, com sistema de travamento em, pelo menos, 03 pontos ao longo do curso de reclinação com sistema anti pânico ou anti-impacto para as posições de travamento. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada a partir de chapa de aço estampada, com dobras sendo que todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250oC. Esse mecanismo também dispõe de manípulo ergonômico lateral que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinação de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinação de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos, alternativamente a este sistema poderá ser aceito sistema de ajuste automático da tensão do tipo peso-pessoa ou de tensão automática. Dispõe de alavancas para ajuste da altura do assento e para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinação sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal com raio da pata mínimo de 330 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 ou DIN EN 16955:2017 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo "H", com diâmetro mínimo de 60 mm, injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano de pele integral ou TPU ou termoplástico elastômero, com toque macio, com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 210 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura de 50 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por mecanismo do tipo "alavanca" ou "botão", lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 posições, além de sistema de ajuste de profundidade dos apoios com mínimo de 20 mm com sistema de cremalheira e ainda sistema de ajuste de distância interna entre os apoia braços (ajuste transversal) através de alavanca ou manípulo que forneça curso de ajuste de, pelo menos, 30 mm cada lado. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para todos os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da	12	3.099,00	37.188,00

	devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004; - Evidência de substâncias dentro do especificado pela diretiva europeia Rohs para tinta à pó colorida que pode ser utilizado na confecção do produto para os índices de Bromo, Cromo VI ou Hexavalente, Metais Pesados e Ftalatos, através de Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Diretiva em epígrafe; - Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713; - Espuma isenta de CFCs comprovada através de laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para o ensaio. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: SONG			
57	Poltrona 01 lugar tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 03 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45.Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 7,5 cm, estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 720a750mm / Profundidade:720a800mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: 600mm FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: PIX ESPECIAL	30	2.625,00	78.750,00
58	Sofá 03 lugares tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 07 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45.Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 75 mm, estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 1950 a 2000mm / Profundidade:720 a 800mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: 1800mm FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: PIX ESPECIAL	22	4.350,00	95.700,00
59	Cadeira multiuso empilhável de assento rebatível. Assento e encosto injetados em termoplástico copolímero polipropileno sendo o assento dotado de almofada de espuma flexível de poliuretano estofada em couro ecológico, de cor a definir dentre as possibilidades no catálogo do fabricante. Assento provido de contra capa injetada em polipropileno copolímero, clicada por encaixe sob pressão ao chassi de estofamento do assento de modo a não permitir nenhum parafuso ou elemento de fixação aparente do lado externo, privilegiando assim o bom acabamento e a segurança ao usuário. Sistema de articulação do assento através de rebatimento no plano longitudinal, sendo todo o sistema de rebatimento, ou por mola ou por gravidade ou ainda por sistema de rebatimento por acionamento manual, totalmente embutido na carenagem de contra assento, não estando aparente ou acessível externamente ao usuário. Dimensões mínimas do assento de 430 mm de largura por 440 mm de profundidade de superfície. Encosto injetado em polipropileno copolímero, sem estofamento e sem orifícios ou texturas muito rugosas, para evitar o acúmulo de partículas e também não causar desconforto ao usuário, fixo diretamente na estrutura da cadeira por, no mínimo, dois	28	1.195,00	33.460,00

	pontos, não deixando os elementos metálicos estruturais do encosto aparentes nos pontos de fixação e com parafusos de fixação não salientes, devidamente embutidos na carenagem do encosto. Dimensões mínimas do encosto de 250 mm de extensão vertical mínima medida no eixo de simetria da peça por 470 mm de largura total sem braços. Braços em formato de 7, injetados em alta pressão em termoplástico de engenharia de cor preta. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular em "V" invertido tubo de aço carbono de seção cilíndrica, oval ou obionga ou elíptica com acabamento em pintura epóxi de cor preta com dimensões externas mínimas de 20 mm de lado por 1,50 mm de espessura de parede, no mínimo. Sapatas injetadas em polipropileno. A cadeira possui elementos injetados em termoplástico copolímero que permitem engate lateral entre uma cadeira e outra para alinhamento de fileiras e ainda engate para empilhamento de uma cadeira sobre a outra sem danificá-las. Dimensões gerais da cadeira de Altura da borda superior do encosto em relação ao piso entre 780 e 820 mm. Altura do assento em relação ao piso entre 440 e 460 mm. Altura da superfície superior do apoia braço em relação ao piso entre 640 e 680 mm. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: CRS			
60	Sofá 02 lugares tipo 02. Assento estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, percintas italianas Intes® tensionadas por máquina com sistema eletromecânico, poltrona com 07 unidades na vertical e 03 unidades na horizontal. Estofado composto por espuma de alta densidade D-28 / D-45, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Encosto estrutural em madeira de reflorestamento eucalipto 25 mm / aglomerado 15 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-26 Soft, revestida com manta de fibra 250 gramas, acabamento em tecido, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. Base de fixação Ass/Enc estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45.Estofado composto por espuma densidade D-16, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. BRAÇOS: Largura: 75 mm, estrutural em madeira de reflorestamento 100% eucalipto espessura 25 mm, montagem com grampos aço carbono bitola 14/45, revestida com chapa de papel cartão de alta gramatura 1.3 mm, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/10. Estofado composto por espuma densidade D-16 / D-45, acabamento em tecido ou símile couro, fixado por meio de grampos em aço carbono bitola 80/08. MONTAGEM: Montagem final feita por meio de parafusos sextavados ¼ x 2 ½ ZB, arruela lisa ¼ ZB, porca de garra ¼ ZB e parafusos para madeira Philips 5 x 50 BC. PÉS: Pés com acabamento em corte a laser, solda mig, pintura epóxi fosca, fixados com parafusos para madeira Philips 5 x 30 BC, apoio em feltro resinado colado. Dimensões mínimas: Largura total: 1350mm a 1500 / Profundidade:720 a 800mm / Altura: 830mm / Largura interna útil: mínimo1200mm. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: PIX ESPECIAL	22	3.900,00	85.800,00
61	Poltrona estofada em tela com encosto de cabeça. Cadeira giratória modelo presidente com apoio de cabeça. Assento estruturado em chassi termoplástico injetado com reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico, este estrutural por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano com espessura média mínima de 60 mm, de alta densidade, alta resiliência, ótimo fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Acabamento do assento executado a partir do próprio estrutural de assento, sem utilização de perfis de bordo. Características dimensionais do assento, Largura entre 470 a 490 mm, e profundidade de superfície do assento entre 510 e 540 mm. Altura do assento ao piso entre 450 a 540 mm. Assento revestido em tecido crepe 100% poliéster. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estrutura em quadro injetado em termoplástico, material de ótima resistência mecânica. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração e a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: entre 560 e 580 mm. Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: entre 460 e 480 mm. Apoio de cabeça injetado em espuma moldada flexível de poliuretano tendo como estrutural a resina de engenharia, a ligação do apoio ao encosto executada através de duas hastes em alumínio polido. O apoio deve proporcionar regulagem angular com pontos determinados de parada, sendo no mínimo 5 pontos. Dimensionais no apoio de cabeça com largura entre 270 a 290 mm, e altura entre 170 a 190 mm. Encosto provido de apoio para região lombar do usuário fabricado em termoplástico elastômero, sem utilização de espuma, com possibilidade de regulagem de altura em pontos indeterminados, com cúrso mínimo de 65 mm. Suporte em formato de "U" formado por hastes em alumínio injetado, ligados ao mecanismo sincronizado, que age como suporte do quadro do encosto. Suporte em "U" também com função de fixação dos apoia braços estruturados em alumínio polido, que devem acompanhar o movimento de reclinação do encosto, com dimensões mínimas de 70 mm de largura por 250 mm de comprimento, apoio superior macio em material tipo termoplástico elastômero. Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinação para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em no mínimo 04 pontos ao longo do curso de reclinação, dotado de sistema anti-impacto. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó. Mecanismo dispõe de manípulo, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinação de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinação de assento e encosto ao biótipo do usuário. Além do manípulo citado supra, o mecanismo dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do	04	3.855,00	15.420,00

	pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinação sincronizada. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 80 mm. Base giratória arcada de cinco hastes em alumínio polido e cônico central com anel metálico de contensão mecânica. Cinco rodízios duplos injetados em nylon, tipo "W" conforme ABNT NBR 13962, com diâmetro mínimo de rolamento de 60 mm, com eixo transversal metálico e haste vertical cilíndrica em aço carbono zincado com 11 mm de diâmetro dotado de anel metálico que dispensa a utilização de bucha plástica para a fixação do rodízio à base. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou por Ergonomista Certificado em Nível Sênior pela ABERGO, constando imagens do produto objeto da avaliação no laudo, de modo a permitir a identificação do produto avaliado com o objeto ofertado para o item do referido Termo de Referência. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: CROWN			
62	Poltrona giratória alta. Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) cujos aspectos dimensionais são de, no mínimo, largura de 480 mm, profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 460 mm, espessura média predominante da espuma de 40 mm. Estruturação em compensado multilaminado de 12 mm e capa injetada em PP no contra assento através de peça injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa. Encosto tipo fraque, onde a borda inferior do encosto passa para baixo da linha projetada pela parte superior do assento, espaldar alto, estruturado em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 15,80, com parede de, no mínimo, 1,90 mm, dotado de reforços barras chatas de 31,70 mm, com espessura de 6,35 mm e 25,40 mm com espessura mínima de 4,75 mm. Dotado de berço para fixação da lâmina, através de 04 parafusos de fixação, manufaturado em chapa de aço carbono SAE 1008/1020, com espessura de 1,20 mm. Em sua porção mais superior, próximo à borda superior, possui dispositivo metálico, interno à espuma, com espera para fixação do encosto de cabeça por meio de dois pontos de fixação. Encosto dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de conforto do produto. O que recobre o conjunto estrutural do encosto é espuma injetada (moldada), de poliuretano flexível que deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: Largura do encosto na região do apoio lombar: 450 mm. Extensão vertical do encosto: 700 mm. Espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm. Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 73 mm, com vinco (estampo) de reforço estrutural, do tipo lâmina, do tipo up n' down, com sistema de ajuste vertical através de cremalheira, sem necessidade de acionamentos de botões ou manípulos, sistema de cremalheira executado através de duas peças injetadas em nylon com fibra de vidro (poliamida), tal sistema permite o ajuste do encosto em no mínimo 10 pontos distintos, com curso mínimo de 65 mm. Mecanismo do tipo sincronizado de tensão auto ajustável ou peso pessoa, com no mínimo 3 pontos de parada, acionado por dois acionadores independentes, um para ajustar a altura do assento e o outro para ajustar o movimento sincronizado, construído em matérias de engenharia tais como poliamida, alumínio injetado ou aço estampado. Partes metálicas externas em acabamento por pintura eletrostática à pó de cor preta. Base giratória de cinco hastes injetada em poliamida ou injetada em liga de alumínio polido ou em patas de aço tubular de seção retangular, quadrada ou semi oblonga, de maneira que a altura do lado do tubo que age como viga não seja inferior a 35 mm, com pintura epóxi pó e posterior capa injetada em polipropileno e anéis centrais para alojamento da coluna inferior e superior com espessura de chapa mínima de 2,0 mm. Diâmetro externo total da base de 690 mm, no mínimo. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 80 mm e para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta, tipo "W", com banda de rodagem em poliuretano, conforme ABNT NBR 13962/06. Apoia braços: com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral ou na parte frontal do corpo do braço, que por sua vez deve ser executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm e largura mínima de 70 mm, ou injetado em poliamida, resina de Engenharia ou injetado em alumínio polido, em qualquer situação, provido de carenagem injetada em termoplástico polipropileno, bem como o apoio superior para os braços. Os elementos metálicos aparentes do braço recebem pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e cura em estufa a 250°C. - Certificado de Ensaio de Produto emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ou Certificado de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme todos os requisitos da Norma ABNT NBR 13962:2018 - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.	24	2.300,00	55.200,00

	- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Determinação da resistência à tração com resultado para tensão de ruptura de no mínimo 320 Kpa e para alongamento de ruptura de no mínimo 55% - método utilizado: ABNT NBR 8515/2020. - Resistência média ao rasgamento no mínimo 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média mínima de 50 kg/m3 - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961/2019. - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, emitido por laboratório devidamente acreditado pelo Inmetro; - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: ACTO			
63	Poltrona interlocutor estofada. ASSENTO: Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento, estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3 mm. Assento: largura nominal no ponto referencial de medição conforme ABNT NBR 13962/06 entre 480 e 500 mm, Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 470 mm, espessura média predominante da espuma de: 30 mm, no mínimo. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção. Revestimento e acabamento do assento e encosto em laminado espalmado do tipo couro ecológico em cor a definir. ENCOSTO: Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, com chassi flexível injetado em polipropileno parta transição da almofada de espuma flexível de poliuretano, expandida, com espessura mínima de 5 mm e revestida em couro natural preto. O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura e é provido de conformação no formato de apoios de braço, injetados à partir da própria matriz de produção, de modo a formar dois alojamento cilíndricos para os tubos da estrutura fixa que estruturam os apoia braços sendo possível encontrar na superfície superior do apoia braço a medida de 200 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 35 a 52 mm. Aspectos dimensionais do encosto de, no mínimo: Largura entre braços (distância interna em os apoia braços): 480 mm. Largura externa do encosto: 580 mm. Extensão vertical mínima do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça de, no mínimo 350 mm. ESTRUTURA FIXA DO TIPO BALANÇO ("S"): Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento também em aço carbono. Estrutura com tratamento de superfície cromado. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme para a ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,9 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme ABNT NBR 9177:2015 - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% conforma ABNT NBR 14961:2019; - Densidade da espuma mínima de 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2020; Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento, de acordo com as seguintes normas: ABNT NBR ISO 105-D01:2011 (solidez da cor à lavagem a seco), ABNT NBR ISO 105-E04:2014 (solidez da cor ao suor ácido e alcalino), ABNT NBR ISO 105-E01:2014 (solidez da cor à água).	42	1.200,00	50.400,00

	FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: ACTO			
64	Poltrona de trabalho alta. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais. Estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno. Largura mínima do encosto de 450 mm (no apoio lombar), extensão vertical mínima do encosto de 560 mm, ajuste de altura do encosto. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Largura mínima de 490 mm e profundidade de superfície mínima de 460 mm. Revestimentos em laminado espalmado sintético. Mecanismo: contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si, com curso de inclinação mínimo de 25 graus, curso de ajuste de altura do encosto mínimo de 60 mm. Fixação no encosto através de chapa de aço com espessura mínima de 6 mm. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em chapa de aço com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço injetado em poliuretano TPU ou em polipropileno. Dimensões mínimas de 80 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço carbono tubular, com as patas em tubo de aço de seção retangular ou semi oblonga, sendo a altura mínima da viga de 38 mm e soldadas por meio de solda MIG ou eletrofusão a dois anéis centrais, um inferior e outro superior, para total estabilização das patas. Pintura eletrostática a pó de cor preta. Capa plástica única injetada em PP de cor preta que recobre toda a porção superior das paras da base. Fixação dos rodízios através de estampagem das paredes dos tubos das patas, sem utilização de bucha plástica ou solda para fixação dos pinos. Rodízios: de duplo giro com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas, com roldanas em material macio do tipo poliuretano. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m3 conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m2 conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior.	198	1.560,00	308.880,00
	FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: NEXUS			
65	Poltrona espaldar baixo interlocutor. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto. Largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. largura e profundidade de superfície (mínimas) de 450 mm. Revestimento do assento e do encosto em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Estrutura fixa: contínua em formato de "C" ou em "S", onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,90 mm.	110	911,00	100.210,00

	Plataforma de fixação do assento em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,90 mm. Para atrito com a superfície do piso, deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Suporte de junção do encosto: em aço fixado diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 13962para cadeira de diálogo. Braços fixos poligonais fechados, vazados, fixos por no mínimo 03 parafusos em cada braço, estruturado em alma de aço e recoberto por inteiro, inclusive na chapa de transição e fixação ao assento, com poliuretano integral skin de cor preta com textura. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: NEXUS			
66	Cadeira de refeitório. Estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 ºC, nas cores verde claro turquesa/ciano ou similar, preto, branco, laranja ou telha ou abóbora ou similar, cinza claro ou cinza médio e azul claro, estrutura fixa equipada com ponteiras para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção próxima às patas dianteiras da estrutura 04 pés e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura. Conceito de acabamento moderno, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura epóxi na cor preta, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior e esteticamente, integrando o design do encosto na mesma cor do assento e encosto. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS	48	647,00	31.056,00

	3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; e - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando Grau de aderência Gr0 para a película de tinta, conforme Norma ABNT NBR 11003:2009. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: LEAF			
67	Poltrona de espera. Assento e encosto em concha única estruturada em quadro de aço carbono SAE 1008/1020, tubular, de secção cilíndrica, dotado de reforços barras chatas. Encosto dotado de percintas elásticas, que dissipam a tensão mecânica do ato de encostar-se ao espaldar, deflagrando-se com a deformação provocada pela força peso do usuário, elevando o índice de conforto do produto. O que recobre a concha única é espuma injetada (moldada), de poliuretano flexível, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário. Revestimento através de costuras perimetrais que valorizam a modelagem da poltrona em tecido de crepe de lã. Plataforma de sustentação fabricada em chapa de aço carbono que permite movimento giratório, fixada na concha através de 04 pontos no mínimo. Base fixa de 04 patas alumínio na cor preta, contendo uma coluna central de estruturação em tubo de aço. Provida em suas terminações de quatro sapatas fabricadas em termoplástico, para isolar o atrito do alumínio com a superfície do piso. Tratamento de superfície da estrutura por meio de pintura à pó, passando pelo processo de deposição eletrostática, com desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 220 graus. Dimensões (mínimas): Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 750 mm. Altura do piso à porção mais alta do assento com almofada: 450 mm. Profundidade total da poltrona: 670 mm. Largura total da concha: 600 mm. Altura total da concha: 400 mm. Profundidade total da concha: 430 mm - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: NEO	14	1.990,00	27.860,00
68	Sofá de 02 lugares tipo 03. Estrutura cuja vista lateral se assemelha a um trapézio ou a um retângulo, com a porção superior aberta, manufaturada em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de no mínimo 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo Metal Inert Gas. Assento e encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 28 kg/m3, com espessura de 140 mm para o assento e de 80 mm para o encosto e 40 mm para os braços. Chassis estruturais de assento e encosto e braços de compensados multilaminados com espessura mínima de 10 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster ou laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Aspectos dimensionais do assento e encosto: Largura total considerando os braços: 1500 mm. Largura total desprezando os braços: 1340 mm. Profundidade total: 670 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. - Certificado de Conformidade de Produto de acordo com a ABNT NBR 15164/2004 emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro para a respectiva norma. - Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 10 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho	06	3.780,00	22.680,00

	conforme Resolução CONFEA 437 de 1999. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25%: entre 200 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: PIX			
69	Poltrona giratória operacional em tela. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico da alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, 100% reciclável. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada). Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada piramidal de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal com raio da pata mínimo de 310mm, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Projeção da pata, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 4 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios: de duplo giro, acabamento e capa de proteção na cor cinza, tipo "W" com banda de rodagem macia, em poliuretano, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna regulável entre os mesmos de, no mínimo, de 430 a 490 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração	120	1.582,00	189.840,00

	de certificação junto á ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do tecido de 270 g/m² conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior; e - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: ADDIT			
70	Poltrona de auditório. Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 ºC. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados ou em tecido crepe 100% poliéster. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em mm): Largura da superfície do assento: mínimo 470 mm. Profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm. Extensão vertical do encosto mínimo 550 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 430 mm. Medida entre eixos: entre 550 ±10%. Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm. Profundidade total fechado: máximo 450 mm. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 15878:2010 para todos os itens, acompanhado do respectivo Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2010, podendo ser somente da poltrona comum, pois as demais são variações da comum; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISSO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para Norma ASTM E662/2019 para densidade óptica da espuma e/ou Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de	120	1.695,00	203.400,00

	toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713. - Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% para ABNT NBR 14961:2019 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; - Queima de no máximo 100 mm/min para NBR 9178:2015 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do laminado sintético de 500 g/m2 conforme ABNT NBR 14554:2016; - percentual mínimo de alongamento de 30% e resistência à tração mínima de 100 N/cm na principal direção do laminado, conforme ABNT NBR 14552:2012; - esgarçamento máximo da costura padrão de 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009; e - relatório de ensaio para queima de no máximo 100 mm/min para Norma ISO 3795:2014. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: PLUS			
71	Poltrona de auditório obeso. Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 ºC. Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso. Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do "efeito tesoura" ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assente e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento de assento e encosto em laminado sintético espalmado, de PVC, sobre forro e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados, ou em tecido crepe 100% poliéster. Braço e prancheta: Apoia braço injetado em PU integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina ABS ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoia braço referente. Aspectos dimensionais (em mm): Largura da superfície do assento: mínimo 750 mm. Profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm. Extensão vertical do encosto mínimo 550 mm. Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 750 mm. Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm Profundidade total fechado: máximo 450 mm. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 15878:2010 para todos os itens, acompanhado do respectivo Relatório de Ensaio emitido por Laboratório Acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15878:2010, podendo ser somente da poltrona comum, pois as demais são variações da comum; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISSO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para Norma ASTM E662/2019 para densidade óptica da espuma e/ou Relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído ou acreditado pelo Inmetro para a Norma em epígrafe, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando os níveis de toxidez dos elementos poliméricos que possa representar a fabricação do produto em conformidade com Norma NES 713. - Espuma cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,5% para ABNT NBR 14961:2019 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; - Queima de no máximo 100 mm/min para NBR 9178:2015 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - gramatura mínima do laminado sintético de 500 g/m2 conforme ABNT NBR 14554:2016; - percentual mínimo de alongamento de 30% e resistência à tração mínima de 100 N/cm na principal direção do laminado, conforme ABNT NBR 14552:2012; - esgarçamento máximo da costura padrão de 5 mm conforme ABNT NBR 9925:2009; e - relatório de ensaio para queima de no máximo 100 mm/min para Norma ISO 3795:2014. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: PLUS	03	2.844,00	8.532,00

72	Poltrona giratória com apoio de cabeça. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, 100% reciclável. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 70 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto alto, cuja extensão vertical mínima é de 560 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Apoio de cabeça estrutura em quadro injetado em resina de Engenharia com revestimento em tela, articulado, que permite ajustes em altura e inclinação. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 40 mm, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm, ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo: mecanismo sincronizado auto ajustável com no mínimo 03 pontos de parada dotado de sistema anti-impacto. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada). Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada piramidal de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 650 mm e formato piramidal com raio da pata mínimo de 310mm, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 100 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm. Projeção da pata, de, no máximo, 400 mm. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 4 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm. Rodízios: de duplo giro com pista de rolagem em poliuretano, anti risco, tipo "W", com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PU ou em PP, com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura conforme de 75 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. - Certificado de Conformidade de Produto emitido por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo Inmetro para os requisitos aplicáveis da Norma ABNT NBR 13962:2018. - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens, descrições do produto e suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA, CRM ou declaração de certificação junto à ABERGO do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: - Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016; - Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017; - Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%; - Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro; - Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3% conforme ABNT NBR 14961:2019. - Densidade mínima da espuma de 50 kg/m3 conforme ABNT NBR 8537:2015; - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do material de revestimento de assento e encosto, constando os seguintes índices de performance: - percentual mínimo de alongamento de 25% e resistência à tração mínima de 100 N/cm, conforme ABNT NBR 11912:2016 ou posterior. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: ADDIT	24	1.900,00	45.600,00

73	Cadeira para sala reunião e interlocutor com rodízios, Encosto de espaldar médio com estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos, com acabamentos injetados no mesmo material, 100% reciclável, revestido com tecido tipo tela, fixada sem parafusos aparentes. Sistema de união do encosto com assento, através de estrutura injetada em Nylon de alta resistência à fadiga e impactos. Assento com concha de madeira laminada com 13 mm de espessura, com espuma injetada de poliuretano de 45 mm de espessura, com densidade D55, colada sobre a concha, com borda frontal ligeiramente curvada para não obstruir a circulação sanguínea. Revestimento em tecido sintético 100% poliéster. Mecanismo relax de reclinação da cadeira com regulagem de tensão por meio de mola helicoidal e manípulo injetado em polipropileno, fixada ao assento através de chapa de aço estampada SAE 1020 1/4" x 3" de espessura e porcas de garra estampadas em aço carbono galvanizado e parafuso M6. Mancal injetado em alumínio com encaixe para o pistão de regulagem de altura com sistema de cone Morse (1°26'). Regulagens de altura da cadeira em indefinidas posições, e de reclinação em 2 posições, comandadas por uma única alavanca, localizada abaixo do assento. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi à pó, e com conificação 1°26' 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°26') na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oxi Metileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes. Resistência a esforços de pressão de até 300N. Base giratória injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes a 72° e raio de 325 mm, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência às 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 Ø 50 mm, composta em Nylon. Eixo central usinado em aço BTC 1003/1005 e haste estampada em aço BTC 1003/1005 (zincado branco), fixados a base através de anel de pressão Ø 11,4 mm produzido em aço ABNT 1050 (zincado branco). Apoia braço em formato de "T" com sistema de regulagem de altura deslizante através de botão lateral 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 de alta resistência estrutural a abrasão, apoia braços superior injetado em poliuretano. Peças injetadas e metálicas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos, as partes metálicas deverão ser protegidas, para segurança ao usuário. Soldas e partes metálicas devem ter superfícies lisas e homogêneas. Não será admitida nenhuma superfície áspera, pontos cortantes ou escórias. Dimensões: Altura do assento: 445 a 555mm, Altura do encosto: 505mm, Largura do encosto: 435mm, Profundidade do assento: 445mm, Largura do assento com braços: 625mm, Variação máxima permitida de 5% nas dimensões. Laudos e Certificados obrigatórios: 1. Certificado de conformidade com a norma nbr 13962:2018, modelo de certificação 5, em plena validade, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. o certificado deve fazer menção explícita à linha e ao modelo ofertado (nome e código). 2. certificado de regularidade no cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de recursos ambientais (ctf/app) – em nome do fabricante dos produtos ofertados. 3. certificado de procedência da madeira - deverá ser apresentado certificado ambiental comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo sustentável da exploração florestal (fsc ou cerflor ou rótulo ecológico da abnt ou certificação iso 14001) em nome do fabricante dos produtos ofertados ou do fornecedor das chapas. 4. parecer, laudo, certificado ou atestado, emitido por profissional capacitado, que comprove que o produto ofertado obedece aos padrões técnicos e funcionais básicos de ergonomia, atendendo a portaria n. 3.751/90 do MTE em relação à Norma Brasileira NR17 - Ergonomia. Os certificados e laudos deverão ser apresentados junto à proposta, e são indispensáveis para a aceitação da mesma. FABRICANTE: FKGRUPO / MARCA: FRISOKAR / MODELO: ADDIT	57	1.150,00	65.550,00
	VALOR TOTAL LOTE 02		**R$ 1.929.940,00**	

Informações

Condições	No valor constante da proposta financeira foram considerados todos os custos decorrentes da contratação, tais como: transporte, mão de obra, impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, embalagens, prêmios de seguro, fretes, taxas e outras despesas incidentes ou necessárias à efetivação dos fornecimentos na forma prevista neste edital.
Validade da Proposta	Proposta válida por 60 dias da data apresentada.
Prazo de Entrega	45 dias
Garantia	60 meses de garantia contra eventuais defeitos de fabricação contados a partir do recebimento definitivo.
Pagamento	Conforme edital e seus anexos.
Dados empresa	AG móveis para escritório LTDA – EPP CNPJ: 08.878.768/0001-74 Endereço: SEPS EQ. 705/905 Conjunto A Salas 124/126/128/130 - Centro Empresarial Santa Cruz Asa Sul / Brasília-DF / CEP 70390-055 Fone: (61) 3244-1248 / 3244-3495 E-mail: contato@agmoveis.com
Dados Bancários	Titular: AG móveis para escritório ltda – EPP Banco Santander – Número 033 / Agência – 3441 / Conta Corrente – 13000128-5

RAFAEL GOMES DE ALMEIDA:89689038168

Assinado de forma digital por RAFAEL GOMES DE ALMEIDA:89689038168
Dados: 2021.08.13 16:49:33 -03'00'

Rafael Gomes de Almeida
CPF: 896.890.381-68
AG móveis para escritório Ltda - EPP