



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



TERMO DE RETIFICAÇÃO

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 025/2025

PROCESSO LICITATÓRIO Nº 046/2025

Tem como objeto a aquisição de mobiliários em geral, para atender aos setores da Prefeitura Municipal de Muriaé, visando melhoria e/ou troca dos mesmos que encontram-se em desgaste.

Clausula 1º: Fica alterado o edital Convocatório nos seguintes termos:

ONDE SE LÊ:

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

(...)

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO/OBJETO COMO UM TODO, QUANTITATIVOS E VALOR

(...)

| ITENS | QTD | UNI D | DESCRIÇÃO |
|-------|-----|----------|--|
| 1 | 380 | UN | ARMÁRIO 2 PORTAS EM AÇO CHAPA 22 CINZA-1980X120X400MM - ARMÁRIO 2 PORTAS EM AÇO CHAPA 22 CINZA; - Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76 mm (#22) com dimensões de 1980x120x400mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm A porta apresenta puxador estampado em dobras formando ângulos de 90 graus em toda sua extensão vertical. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|---|
| | | | <p>ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 2 | 230 | UN | <p>ARMÁRIO 2 PORTAS EM AÇO CHAPA 22 CINZA - 1980X900X400MM - ARMÁRIO 2 PORTAS EM AÇO CHAPA 22 CINZA – Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76 mm (#22) com dimensões de 1980x900x400mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm A porta apresenta puxador estampado em dobras formando ângulos de 90 graus em toda sua extensão vertical. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|--|
| | | | <p>intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 3 | 150 | UN | ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS MEDINDO 0,80 X1,59X 0,50 - COM 04 PRATELEIRAS, SENDO 03 MÓVEIS E 01 FIXA. DIMENSÕES: 800 |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>(LARGURA) X 500 (PROFUNDIDADE) X 1600 (ALTURA) - ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS MEDINDO 0,80 X 1,59 X 0,50 - com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|---|
| | | | <p>mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 4 | 220 | UN | <p>ARQUIVO 4 GAVETAS COM CHAVE-DIMENSÕES: 1295X475X500MM - ARQUIVO 4 GAVETAS COM CHAVE. - Arquivo 04 gavetas - Dimensões: 1295x475x500mm - Arquivo com 4 gavetas. Dimensões: 1295mm(A) x 475mm(L) x 500mm(P). Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt" , acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 450mm de comprimento, tipo telescópico com fixação na gaveta por meio de encaixe, corredeiras fixadas nas laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio. Acabamento: Peças em aço carbono recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023; |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 5 | 340 | UN | ARQUIVO EM AÇO 4 GAVETAS CHAPA 22 COM TRILHO TELESCÓPICO-1330 X 470 X 700 MM - ARQUIVO EM AÇO 4 GAVETAS CHAPA 22 COM TRILHO TELESCÓPICO - Arquivo em aço 4 gavetas chapa 22 com trilho telescópico Cinza; Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 700 mm (axlxp), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta etiqueta estampado na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Sistema de travamento através de rampa constituída em material polimérico e pino (um por gaveta) que impeça a abertura simultânea de mais de uma gaveta, evitando assim que o móvel esteja suscetível à tombamentos. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca tipo rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço-carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Deverá possuir 04 sapatas reguladores de nível.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|---|
| | | | <p>9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 6 | 500 | UN | <p>BERÇO COM COLCHÃO PADRÃO FNDE - Berço modelo FNDE com colchão. Cor branco. Suporta 20kg. Certificado de acordo com portarias e normas, conforme regulamentos do INMETRO.</p> <p>Suporte: Cabeceira em tubo 1.1/4 e para lastro em tubo 20x40mm. Cabeceira e Grades: MDP 18mm revestido em laminado de baixa pressão BP na cor branco.</p> <p>Borda: PVC 2mm colada pelo processo hotmelt.</p> <p>Dimensões: 1204mm (Comprimento) X 656mm (Largura) X 980mm (Altura).</p> <p>Informações Adicionais: Material atóxico, com estrado ajustável, sem mosquitoireiro.</p> <p>Colchão: Espuma 10mm, Densidade D-18, lado em tecido e lado superior em plástico.</p> <p>Medidas Colchão: 1110mm (comprimento) x 600mm (largura) x 120mm (profundidade).</p> |
| 7 | 700 | UN | <p>CADEIRA EXECUTIVA BACK - CADEIRA EXECUTIVA BACK - A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e apresentar cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 classe 4. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo deve possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possuir duas alavancas localizadas no lado direito, uma que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo deve possuir o seguinte recurso: - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Apoio de Braços: Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e ter giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.</p> <p>Assento: Deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possuir porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Encosto: Conjunto deve ser constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro. Possuir porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e ter espessura média de 47 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-------|----|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8537;2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima.• Relatório de Isenção de CFC.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 8 | 1.300 | UN | CADEIRA EXECUTIVA FIXA 4 PÉS - CADEIRA EXECUTIVA FIXA 4 PÉS - Base: Deve ser definida por uma estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼" x 2.½", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possuir porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia.</p> <p>Encosto: Conjunto deve ser constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro. Possuir porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e ter espessura média de 47 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|----|----|--|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8537:2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima.• Relatório de Isenção de CFC.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.</p> |
| 9 | 55 | UN | CADEIRA PRESIDENTE - Deve ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base: Deve ser em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 706 mm e ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conifcada para acoplamento da coluna a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão. Possuir na extremidade de cada pá um alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008 / 1020 na medida externa de 50 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conifcação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: Deve possuir duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra deve liberar e travar o movimento de reclinção do assento / encosto de forma sincronizada, que deve possuir quatro posições de travamento. Deve ser fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Braços: Deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com as medidas de 20 x 45 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico deve ser fixado, por meio de porcas garras e parafusos, uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos philips e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG, além de dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo, unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Declaração de assistência técnica na grande Região Metropolitana de Belo Horizonte;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|----|----|--|
| | | | <p>Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8537:2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima.• Relatório de Isenção de CFC.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 10 | 55 | UN | CADEIRA TELA PRESIDENTE COM APOIO DE CABEÇA - A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituída de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano , destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida . As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual deve ser lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo deve receber ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e receber lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Base: Deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e ser constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Apóio de Cabecam com estrutural em prolipropileno e tela com regulagens. Coluna a Gás: Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comandam o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento; O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. - Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja</p> |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto deve-se encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. - Slider, que permita regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. Assento: Deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braços: Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e ter giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Encosto: Deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% poliéster da à moldura. Essa por sua vez deve ser fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. A lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o</p> |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>mecanismo se desarma e liberar o encosto até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, a cadeira deve possuir apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio deve ser posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Declaração de assistência técnica na grande Região Metropolitana de Belo Horizonte;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8537:2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----------|--|
| | | | <p>Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.</p> <ul style="list-style-type: none">• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima.• Relatório de Isenção de CFC.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 11 | 110 | CON J | <p>CONJUNTO DE MESA QUADRADA COM 04 CADEIRAS - CONJUNTO DE MESA QUADRADA COM 04 CADEIRAS FERRUM I COLORIDO - MODELO FERRUM, MATERIAL MDF, MESA: ALTURA APROXIMADA 55 LARGURA APROXIMADA 60 CADEIRA: ALTURA APROXIMADA 60 LARGURA APROXIMADA 26 - CONJUNTO DE MESA QUADRADA COM 04 CADEIRAS FERRUM I COLORIDO - MODELO FERRUM, MATERIAL MDF, MESA: ALTURA APROXIMADA 55 LARGURA APROXIMADA 60 CADEIRA: ALTURA APROXIMADA 60 LARGURA APROXIMADA 26</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG;</p> |
| 12 | 70 | CON J | <p>CONJUNTO DE SOFÁ 2 E 3 LUGARES EM COURINO PRETO - 1,52M E 2,02M - CONJUNTO DE SOFÁ - 2 E 3 LUGARES EM COURINO PRETO - Sofá 2 e 3 lugares 1,52m e 2,02m em couro preto; Características: Encosto fibra de silicone, flocos de espuma - assentos: espuma d28 - largura do braço: 25cm - espuma do braço: fibra soliconada / flocos de espuma - estrutura desenvolvida em madeira de eucalipto - suporta até 110kg por assento. Medidas montado: peça de 2 lugares. altura: 100cm, largura 152cm, profundidade: 90cm. Peça de 3 lugares, altura 202cm, largura: 90cm, profundidade: 90cm</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 13 | 460 | UN | <p>CONJUNTO LONGARINA 3 LUGARES - CONJUNTO LONGARINA 3 LUGARES - Conjunto longarina 3 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 837mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos e possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 6x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos m6 x 75mm cabeça phillips para fixação em cada assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. Encosto em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 335mm de altura, com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. A estrutura de sustentação do assento encosto é de tubos aço $\varnothing 22.20 \times 1.5$mm de espessura, curvado e furado para acoplar - se ao assento e encosto juntando -se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Os pés da longarina são confeccionados em polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de $\varnothing 38.1 \times 0.9$mm formando um conjunto de grande resistência. Para os modelos de 2 e 3 lugares, a longarina possui 2 pés, para os modelos maiores, de 4 e 5 lugares o número de pés passa para 3. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Dimensões: 460 x 330 mm encosto, 470 x 420 mm assento, 840mm altura até o encosto e 450mm altura até o assento.</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 14 | 470 | UN | <p>CONJUNTO LONGARINA 4 LUGARES. - CONJUNTO LONGARINA 4 LUGARES - Conjunto longarina 4 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 837mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos e possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 6x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos m6 x 75mm cabeça phillips para fixação em cada assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. Encosto em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 335mm de altura, com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. A estrutura de sustentação do assento encosto é de tubos aço $\varnothing 22.20 \times 1.5 \text{ mm}$ de espessura, curvado e furado para acoplar - se ao assento e encosto juntando -se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Os pés da longarina são confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de $\varnothing 38.1 \times 0.9 \text{ mm}$ formando um conjunto de grande resistência. Para os modelos de 2 e 3 lugares, a longarina possui 2 pés, para os modelos maiores, de 4 e 5 lugares o número de pés passa para 3. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Dimensões: 460 x 330 mm encosto, 470 x 420 mm assento, 840mm altura até o encosto e 450mm altura até o assento.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 15 | 250 | UN | ESTAÇÃO DE TRABALHO INDIVIDUAL EM L COM GAVETEIRO MÍNIMO DE |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>2 GAVETAS COM CHAVE-740MM (ALTURA) X 1400MM (LARGURA E) X 1400MM (LARGURA D) X 600MM - ESTAÇÃO DE TRABALHO INDIVIDUAL EM L COM GAVETEIRO MÍNIMO DE 2 GAVETAS COM CHAVE – Estação individual de trabalho formato DELTA. Dimensões: 740mm (altura) x 1400mm (largura E) x 1400mm (largura D) x 600mm (profundidade). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pés de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 2 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 2700 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta,</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeia com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeias de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeias fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023; |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 16 | 250 | UN | ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS-920MM(L)X300MM(P)X2000MM(A) - ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS COM DIMENSÕES 920 (L) X - Características: Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 22(0,60mm) na medida de 920mm(L)x300mm(P)x2000mm(A) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90º, a 2ª a 30mm com 90º, a 3ª a 915mm com 90º, a 4ª a 30mm com 90º e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90º, a 2ª a 10mm com 90º, a 3ª a 30mm com 90ºm a 4ª a 300mm com 90º, a 5ª a 30mm com 90º, a 6ª a 10mm com 90º e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo Omega em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90º (medida 900x49mm) em chapa # 22(0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90º a 8.1mm, uma curva acentuada de 90º em 5mm, 2ª dobra de 90º a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90º, 3ª dobra de 90º a 22.7mm, 4ª dobra de 90º a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <p>Colunas: 04 - colunas confeccionadas em chapa de aço # 18 (1,20mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos oblongos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Admite reforço X nas laterais e fundo. Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 17 | 550 | UN | ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS- |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>920MM(L)X400MM(P)X2000MM(A) - ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS COM DIMENSÕES 920 (L) X. - Características: Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 22(0,60mm) na medida de 920mm(L)x400mm(P)x2000mm(A) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90º, a 2ª a 30mm com 90º, a 3ª a 915mm com 90º, a 4ª a 30mm com 90º e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90º, a 2ª a 10mm com 90º, a 3ª a 30mm com 90º, a 4ª a 400mm com 90º, a 5ª a 30mm com 90º, a 6ª a 10mm com 90º e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo Omega em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90º (medida 900x49mm) em chapa # 22(0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90º a 8.1mm, uma curva acentuada de 90º em 5mm, 2ª dobra de 90º a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90º, 3ª dobra de 90º a 22.7mm, 4ª dobra de 90º a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. Colunas: 04 – colunas confeccionadas em chapa de aço # 18 (1,20mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 4 furos oblongos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Admite reforço X nas laterais e fundo. Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <p>ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 18 | 400 | UN | <p>ESTANTE DE AÇO DUPLA COM 06 PRATELEIRAS, MEDINDO APROXIMADAMENTE 2,00 CM DE ALTURA X 1,00 CM DE LARGURA X 30 CM DE PROFUNDIDADE, CHAPA 22, COM 06 BANDEJAS. PINTURA EPÓXI-PÓ NA COR CINZA CLARO, COM TRATAMENTO - ESTANTE DE AÇO DUPLA COM 06 PRATELEIRAS, MEDINDO APROXIMADAMENTE 2,00 CM DE ALTURA X 1,00 CM DE LARGURA X 30 CM DE PROFUNDIDADE, CHAPA 22, COM 06 BANDEJAS. PINTURA EPÓXI-PÓ NA COR CINZA CLARO, COM TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO DE PROTEÇÃO. – Medindo aproximadamente 2,00 cm de altura x 1,00 cm de largura x 30 cm de profundidade, chapa 22, com 06 bandejas. Pintura epóxi-pó na cor cinza claro, com tratamento antiferruginoso de proteção. - ESTANTE DE AÇO DUPLA COM 06 PRATELEIRAS, Medindo aproximadamente 2,00 cm de altura x 1,00 cm de largura x 30 cm de profundidade, chapa 22, com 06 bandejas. Pintura epóxi-pó na cor cinza claro, com tratamento antiferruginoso de proteção.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|----|----|--|
| | | | <p>superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 19 | 80 | UN | <p>GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS + 1 GAVETA PARA PASTA SUSPENSAS-300 (LARGURA) X 485 (PROFUNDIDADE) X 700 (ALTURA - GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS + 1 GAVETA PARA PASTA SUSPENSAS - sendo duas para tipo padrão e 1 para acondicionamento de pastas suspensas. Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Gaveta pasta com corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampas e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho; |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|----|----|--|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 20 | 80 | UN | <p>GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS COM CHAVE. - GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS COM CHAVE - Gaveteiro volante 4 gavetas com chave. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 Frentes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 21 | 175 | UN | MESA DE REUNIÃO M7 -MESA RETA. DIMENSÕES: 2000 (LARGURA) X 1000 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA). - MESA DE REUNIÃO M7 - MESA DE REUNIÃO – (M7) - Mesa reta. Dimensões: 2000 (largura) x 1000 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – MédiuM Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 22 | 155 | UN | <p>MESA PARA REFEITÓRIO- ESTRUTURA EM W (ASSENTO FIXO COM ENCOSTO). DIMENSÕES ALTURA: 0,75 M. COMPRIMENTO: 3,00 M. LARGURA/PROFUNDIDADE: 0,80 M. ALTURA DO ASSENTO 0,45 M - MESA PARA REFEITÓRIO. - Mesa para refeitório - mesa para refeitório - estrutura em w (Assento fixo com encosto). Dimensões altura: 0,75 m. Comprimento: 3,00 m. Largura/profundidade: 0,80 m. Altura do assento 0,45 m. Produtos produzidos em formica, padrão: (branco l 120), (ovo l 108), (cinza claro l 119), todas em liso brilhante. Cores padrão de fita de Pvc: branco, bege (ovo), cinza claro e preto. Cor padrão de Estruturas: epóxi pó preto texturizado. Cores especiais epóxi pó liso: Cinza-claro, cinza grafite ou prata. Tampo da mesa, produzido em mdf Com 15 mm reengrossado com mais 15 mm, totalizando 30 mm de Espessura. Acabamento da borda da mesa em fita de pvc – 30 x 4 mm de Espessura. Assentos medindo 0,30 x 0,30 m, em mdf 15 mm de espessura. Acabamento da borda em perfil de</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>pvc. Encosto produzido em mdf com 15 mm de espessura, com acabamento das borda em perfil de pvc. Estrutura montada para bancos fixos em tubo de aço carbono 50 x 30 Mm com 1,20 mm de parede.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 23 | 20 | UN | <p>MESA RETA PÉ PAINEL AUXILIAR 1,00 X 0,60 COM TECLADO - 740mm(A) x 1000mm(L) x 600mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor Cinza Cristal, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, no padrão Cinza Cristal, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Pés Laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com calha de subida para passagem de fiação, confeccionado em aço chapa 24 (0,60mm) fixada entre os painéis dos pés por meio de parafusos com rosca soberba fixados ao tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo- se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Teclado retrátil – medindo 500x350mm – com correções telescópicas (micro esferas) É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado.</p> |
| 24 | 500 | UN | <p>MESA RETA SECRETÁRIA 1,20 X 0,60 COM 2 GAVETAS. - MESA RETA. DIMENSÕES: 1200 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA). - MESA RETA SECRETÁRIA 1,20 X 0,60 COM 2 GAVETAS. - Mesa reta.</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>Dimensões: 1200 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 2 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 2700 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corrediça com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023; |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 25 | 330 | UN | MESA RETA SECRETÁRIA 1,40 X 0,68 COM 2 GAVETAS. - MESA RETA. DIMENSÕES: 1400 (LARGURA) X 680 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA). - MESA RETA SECRETÁRIA 1,40 X 0,68 COM 2 GAVETAS. - Mesa reta. Dimensões: 1400 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 2 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 2700 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 26 | 480 | UN | <p>MESA RETA SECRETÁRIA 1,60 X 0,68 COM 2 GAVETAS. - MESA RETA. DIMENSÕES: 1600 (LARGURA) X 680 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA) - MESA RETA SECRETÁRIA 1,60 X 0,68 COM 2 GAVETAS. - Mesa reta. Dimensões: 1600 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 2 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 2700 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>ABNT</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <p>com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 27 | 380 | UN | <p>MESA REUNIÃO REDONDA 1,20 25MM - DIMENSÕES: 1200 (DIÂMETRO) X 740MM - MESA REUNIÃO REDONDA 1,20 25MM - Dimensões: 1200 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura pé painel com sapatas reguladoas de nível MDP 25mm.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|----|----|--|
| | | | <p>devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;</p> <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG</p> |
| 28 | 65 | UN | <p>ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA-1400MM(L)X400MM(P)X1900MM(A) - ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA - Armário roupeiro em aço componível. Armário com 4 colunas e 12 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas Nº #22 (0.45mm). Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeça panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas Nº #22(0.45mm). A coluna recebe 03 portas medindo 292x549mm (l x a) em aço estampado com bitolas de Nº #22(0.65mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e Fechamento por dispositivo com senha digital de 4 dígitos com sistema de trava tripla, sendo a mesma com 3 tipos de programação de segurança, modulo privado para uso individual, modo público para rotatividade de pessoas com 2 acessos e modo FAKE para proteção da senha principal utilizando até 15 caracteres aleatórios , fechamento por trava tripla composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas Nº #24(0.60mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de "J" fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto. A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço Nº #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiras reguláveis. Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão: 1400mm(L)x400mm(P)x1900mm(A)</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; <p>Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG;</p> |
| 29 | 125 | UN | <p>ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA-1400MM(L)X400MM(P)X1900M M(A) - ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA - Armário roupeiro em aço componível. Armário com 4 colunas e 16 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #22(0.45mm). Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeça panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a ultima coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #22(0.45mm). A coluna recebe 04 portas medindo 292x549mm (l x a) em aço estampado com bitolas de N° #22(0.45mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e com fechamento através de varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #22(0.45mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de "J" fixado no estampo quadricular vazado</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto. A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiras reguláveis. Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginosa e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão:1400mm(L)x400mm(P)x1900m m(A)

Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:

- Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;
- Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;
- Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;
- Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;
- Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;
- Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;
- Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.
- Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.
- Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.
- Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;

Declaração de assistência técnica no raio de 400 KM do Município de Muriaé/ MG;



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



(...)

6. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO: LOCAL DE ENTREGA DOS MATERIAIS / PRAZO DE ENTREGA

6.1 Após o recebimento do objeto, o CONTRATANTE terá o prazo de 3 (três) dias úteis para verificar o atendimento integral da quantidade e das especificações contratadas e caso encontre divergência fará contato por e-mail.

6.1.2 Na hipótese de substituição, a CONTRATADA deverá fazê-la em conformidade com o item registrado, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis contados a partir da notificação por escrito do CONTRATANTE, mantendo o preço inicialmente registrado;

6.1.3 Na hipótese de complementação, a CONTRATADA deverá fazê-la em conformidade com o item registrado, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis contados a partir da notificação por escrito do CONTRATANTE, mantendo o preço inicialmente registrado.

6.1.4 Quando, durante o prazo de garantia, os itens apresentarem qualquer irregularidade que os tornem sem condições para utilização, a CONTRATADA deverá no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, e às suas expensas, substituir os mesmos por outros da mesma espécie, em perfeitas condições de utilização, independentemente da aplicação das penalidades cabíveis.

6.2 A detentora da Ata terá o prazo máximo de 10 (dez) dias úteis para entregar as mercadorias solicitadas, conforme Autorização de Fornecimento (AF).

6.2.1 O local de entrega será determinado na Autorização de Fornecimento, podendo ser no almoxarifado ou em local determinado posteriormente.

O endereço para a Secretaria Municipal de Saúde poderá ser:

Endereço almoxarifado: Rua Jose Máximo Ribeiro, nº 1333 – João XXIII (Zamed)

Para a Secretaria Municipal de Administração:

Centro administrativo: Av. Maestro Sansão, nº 236 – Centro.

Para a Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social:

Avenida Silvério Campos, bairro: Safira, número 258, CEP: 36883033 - Muriae – MG

Para a Secretaria Municipal de Educação deverá seguir conforme o anexo deste termo de referência.



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



LEIA-SE:

TERMO DE REFERÊNCIA

(...)

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO/OBJETO COMO UM TODO, QUANTITATIVOS E VALOR

(...)

| ITENS | QTD | UNI D | DESCRIÇÃO |
|-------|-----|----------|---|
| 1 | 380 | UN | <p>ARMÁRIO 2 PORTAS EM AÇO CHAPA 22 CINZA-1980X120X400MM - ARMÁRIO 2 PORTAS EM AÇO CHAPA 22 CINZA; - Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76 mm (#22) com dimensões de 1980x120x400mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm A porta apresenta puxador estampado em dobras formando ângulos de 90 graus em toda sua extensão vertical. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|--|
| | | | <p>híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 2 | 230 | UN | ARMÁRIO 2 PORTAS EM AÇO CHAPA 22 CINZA - 1980X900X400MM - ARMÁRIO 2 PORTAS EM AÇO CHAPA 22 CINZA – Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 0,76 mm (#22) com dimensões de 1980x900x400mm, com acabamento texturizado, constituído de 2 portas |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | |
|--|--|---|
| | | <p>com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema Cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha 2 chaves. Possui 4 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com 2 dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto-relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm A porta apresenta puxador estampado em dobras formando ângulos de 90 graus em toda sua extensão vertical. Em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B |
|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|--|
| | | | <p>conforme ASTM D 3363:2005;</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 3 | 150 | UN | <p>ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS MEDINDO 0,80 X1,59X 0,50 - COM 04 PRATELEIRAS, SENDO 03 MÓVEIS E 01 FIXA. DIMENSÕES: 800 (LARGURA) X 500 (PROFUNDIDADE) X 1600 (ALTURA) - ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS MEDINDO 0,80 X1,59X 0,50 - com 04 prateleiras, sendo 03 móveis e 01 fixa. Dimensões: 800 (largura) x 500 (profundidade) x 1600 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 110° e 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|--|
| | | | <p>com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 4 | 220 | UN | <p>ARQUIVO 4 GAVETAS COM CHAVE-DIMENSÕES: 1295X475X500MM - ARQUIVO 4 GAVETAS COM CHAVE. - Arquivo 04 gavetas - Dimensões: 1295x475x500mm - Arquivo com 4 gavetas. Dimensões: 1295mm(A) x 475mm(L) x 500mm(P). Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 450mm de comprimento, tipo telescópico com fixação na gaveta por meio de encaixe, corredeiras fixadas nas laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio. Acabamento: Peças em aço carbono recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|--|
| | | | <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 5 | 340 | UN | ARQUIVO EM AÇO 4 GAVETAS CHAPA 22 COM TRILHO TELESCÓPICO-1330 |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>X 470 X 700 MM - ARQUIVO EM AÇO 4 GAVETAS CHAPA 22 COM TRILHO TELESCÓPICO - Arquivo em aço 4 gavetas chapa 22 com trilho telescópico Cinza; Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 700 mm (axlpx), acabamento texturizado, 3 reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 4 gavetas com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com 2 amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta etiqueta estampado na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 2 chaves. Sistema de travamento através de rampa constituída em material polimérico e pino (um por gaveta) que impeça a abertura simultânea de mais de uma gaveta, evitando assim que o móvel esteja suscetível à tombamentos. Nas 4 extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado 1 estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar 1 porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca tipo rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço-carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Deverá possuir 04 sapatas reguladores de nível.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho; |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-----|----|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 6 | 500 | UN | <p>BERÇO COM COLCHÃO PADRÃO FNDE - Berço modelo FNDE com colchão. Cor branco. Suporta 20kg. Certificado de acordo com portarias e normas, conforme regulamentos do INMETRO.</p> <p>Suporte: Cabeceira em tubo 1.1/4 e para lastro em tubo 20x40mm.</p> <p>Cabeceira e Grades: MDP 18mm revestido em laminado de baixa pressão BP na cor branco.</p> <p>Borda: PVC 2mm colada pelo processo hotmelt.</p> <p>Dimensões: 1204mm (Comprimento) X 656mm (Largura) X 980mm (Altura).</p> <p>Informações Adicionais: Material atóxico, com estrado ajustável, sem mosquitoireiro.</p> <p>Colchão: Espuma 10mm, Densidade D-18, lado em tecido e lado superior em plástico.</p> <p>Medidas Colchão: 1110mm (comprimento) x 600mm (largura) x 120mm (profundidade).</p> |
| 7 | 700 | UN | <p>CADEIRA EXECUTIVA BACK - CADEIRA EXECUTIVA BACK - A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e ser protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e apresentar cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 classe 4. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletrostático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo deve possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possuir duas alavancas localizadas no lado direito, uma que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo deve possuir o seguinte recurso: - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Apoio de Braços: Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e ter giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.</p> <p>Assento: Deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possuir porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Encosto: Conjunto deve ser constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro. Possuir porcas garra de 1/4" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e ter espessura média de 47 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|-------|----|--|
| | | | <p>exigências acarretará na desclassificação do licitante.</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Conformidade emitido por uma instituição acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8537:2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima.• Relatório de Isenção de CFC.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 8 | 1.300 | UN | CADEIRA EXECUTIVA FIXA 4 PÉS - CADEIRA EXECUTIVA FIXA 4 PÉS - Base: Deve ser definida por uma estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve se |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>fixar ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼" x 2.½", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Assento: Deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possuir porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia.</p> <p>Encosto: Conjunto deve ser constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro. Possuir porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e ter espessura média de 47 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|---|----|----|--|
| | | | <p>devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma instituição acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8537:2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima.• Relatório de Isenção de CFC. |
| 9 | 55 | UN | CADEIRA PRESIDENTE - Deve ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Base: Deve ser em forma de pentágono, obtendo |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>um diâmetro na ordem de 706 mm e ser constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás. O conjunto deve ser fabricado em material de liga de alumínio pelo processo de injeção sob pressão. Possuir na extremidade de cada pá um alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás: Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008 / 1020 na medida externa de 50 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. Mecanismo: Deve possuir duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra deve liberar e travar o movimento de reclinção do assento / encosto de forma sincronizada, que deve possuir quatro posições de travamento. Deve ser fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Braços: Deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com as medidas de 20 x 45 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico deve ser fixado, por meio de porcas garras e parafusos, uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos philips e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG, além de dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo, unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Declaração de assistência técnica na grande Região Metropolitana de Belo Horizonte;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|----|----|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma instituição acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8537:2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima.• Relatório de Isenção de CFC.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 10 | 55 | UN | CADEIRA TELA PRESIDENTE COM APOIO DE CABEÇA - A cadeira deve possuir rodízios, que deve ser constituída de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual deve ser lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo deve receber ainda um eixo vertical, perpendicular ao |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e receber lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. Base: Deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e ser constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto deve ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. Apóio de Cabecam com estrutural em prolipropileno e tela com regulagens. Coluna a Gás: Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comandam o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento; O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. - Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto deve-se encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. - Slider, que permita regular horizontalmente o avanço e recuo do assento</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. Assento: Deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoio de braços: Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e ter giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Encosto: Deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% poliéster da à moldura. Essa por sua vez deve ser fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. A lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e liberar o encosto até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, a cadeira deve possuir apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio deve ser posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Declaração de assistência técnica na grande Região Metropolitana de Belo Horizonte;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma instituição acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961:2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8537:2022 Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da densidade.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2020 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----------|--|
| | | | <ul style="list-style-type: none">Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2022 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima.Relatório de Isenção de CFC.Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 11 | 110 | CON J | <p>CONJUNTO DE MESA QUADRADA COM 04 CADEIRAS - CONJUNTO DE MESA QUADRADA COM 04 CADEIRAS FERRUM I COLORIDO - MODELO FERRUM, MATERIAL MDF, MESA: ALTURA APROXIMADA 55 LARGURA APROXIMADA 60 CADEIRA: ALTURA APROXIMADA 60 LARGURA APROXIMADA 26 - CONJUNTO DE MESA QUADRADA COM 04 CADEIRAS FERRUM I COLORIDO - MODELO FERRUM, MATERIAL MDF, MESA: ALTURA APROXIMADA 55 LARGURA APROXIMADA 60 CADEIRA: ALTURA APROXIMADA 60 LARGURA APROXIMADA 26</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 12 | 70 | CON J | <p>CONJUNTO DE SOFÁ 2 E 3 LUGARES EM COURINO PRETO - 1,52M E 2,02M - CONJUNTO DE SOFÁ - 2 E 3 LUGARES EM COURINO PRETO - Sofá 2 e 3 lugares 1,52m e 2,02m em courino preto; Características: Encosto fibra de silicone, flocos de espuma - assentos: espuma d28 - largura do braço: 25cm - espuma do braço: fibra soliconada / flocos de espuma - estrutura desenvolvida em madeira de eucalipto - suporta até 110kg por assento. Medidas montado: peça de 2 lugares. altura: 100cm, largura 152cm, profundidade: 90cm. Peça de 3 lugares, altura 202cm, largura: 90cm, profundidade: 90cm</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| 13 | 460 | UN | <p>CONJUNTO LONGARINA 3 LUGARES - CONJUNTO LONGARINA 3 LUGARES - Conjunto longarina 3 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 837mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos e possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 6x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos m6 x 75mm cabeça phillips para fixação em cada assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. Encosto em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 335mm de altura, com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. A estrutura de sustentação do assento encosto é de tubos aço $\varnothing 22.20 \times 1.5$mm de espessura, curvado e furado para acoplar - se ao assento e encosto juntando -se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Os pés da longarina são confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de $\varnothing 38.1 \times 0.9$mm formando um conjunto de grande resistência. Para os modelos de 2 e 3 lugares, a longarina possui 2 pés, para os modelos maiores, de 4 e 5 lugares o número de pés passa para 3. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Dimensões: 460 x 330 mm encosto, 470 x 420 mm assento, 840mm altura até o encosto e 450mm altura até o assento.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte |
|----|-----|----|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Conformidade emitido por uma instituição acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 14 | 470 | UN | <p>CONJUNTO LONGARINA 4 LUGARES. - CONJUNTO LONGARINA 4 LUGARES - Conjunto longarina 4 lugares, constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura, conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 837mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos e possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana 6x13mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos m6 x 75mm cabeça phillips para fixação em cada assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. Encosto em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 335mm de altura, com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. A estrutura de sustentação do assento encosto é de tubos aço $\varnothing 22.20 \times 1.5$mm de espessura, curvado e furado para acoplar - se ao assento e encosto juntando -se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Os pés da longarina são confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de $\varnothing 38.1 \times 0.9$mm formando um conjunto de grande resistência. Para os modelos de 2 e 3 lugares, a longarina possui 2 pés, para os modelos maiores, de 4 e 5 lugares o número de pés passa para 3. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e de fosfatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Dimensões: 460 x 330 mm encosto, 470 x 420 mm assento, 840mm altura até o encosto e 450mm altura até o assento.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante;• Laudo ou declaração emitido pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Certificado de Conformidade emitido por uma instituição acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088:203, ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983, ABNT NBR 11003:2023, ASTM D 523:2018, ASTM D 3359:2022, ASTM D 3363:2023, ASTM D 7091:2013, NBR 5841:2015, ASTM D 2794:2019, NBR ISO 4628-3:2015. Apresentar relatório de ensaio.• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 <p>Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015</p> |
| 15 | 250 | UN | <p>ESTAÇÃO DE TRABALHO INDIVIDUAL EM L COM GAVETEIRO MÍNIMO DE 2 GAVETAS COM CHAVE-740MM (ALTURA) X 1400MM (LARGURA E) X 1400MM (LARGURA D) X 600MM - ESTAÇÃO DE TRABALHO INDIVIDUAL EM L COM GAVETEIRO MÍNIMO DE 2 GAVETAS COM CHAVE – Estação individual de trabalho formato DELTA. Dimensões: 740mm (altura) x 1400mm (largura E) x 1400mm (largura D) x 600mm (profundidade). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pés de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 2 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 2700 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acredito pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <p>NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 16 | 250 | UN | <p>ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS-920MM(L)X300MM(P)X2000MM(A) - ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS COM DIMENSÕES 920 (L) X - Características: Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 22(0,60mm) na medida de 920mm(L)x300mm(P)x2000mm(A) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90º, a 2ª a 30mm com 90º, a 3ª a 915mm com 90º, a 4ª a 30mm com 90º e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90º, a 2ª a 10mm com 90º, a 3ª a 30mm com 90ºm a 4ª a 300mm com 90º, a 5ª a 30mm com 90º, a 6ª a 10mm com 90º e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo Omega em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90º (medida 900x49mm) em chapa # 22(0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90º a 8.1mm, uma curva acentuada de 90º em 5mm, 2ª dobra de 90º a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90º, 3ª dobra de 90º a 22.7mm, 4ª dobra de 90º a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. Colunas: 04 - colunas confeccionadas em chapa de aço # 18 (1,20mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos oblongos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Admite reforço X nas laterais e fundo. Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho; |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente credenciado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 17 | 550 | UN | <p>ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS-920MM(L)X400MM(P)X2000MM(A) - ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS COM DIMENSÕES 920 (L) X. - Características: Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 22(0,60mm) na medida de 920mm(L)x400mm(P)x2000mm(A) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90º, a 2ª a 30mm com 90º, a 3ª a 915mm com 90º, a 4ª a 30mm com 90º e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90º, a 2ª a 10mm com 90º, a 3ª a 30mm com 90ºm a 4ª a 400mm com 90º, a 5ª a 30mm com 90º, a 6ª a 10mm com 90º e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo Omega em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90º (medida 900x49mm) em chapa # 22(0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90º a 8.1mm, uma curva acentuada de 90º em 5mm, 2ª dobra de 90º a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90º, 3ª dobra de 90º a 22.7mm, 4ª dobra de 90º a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. Colunas: 04 – colunas confeccionadas em chapa de aço # 18 (1,20mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos oblongos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Admite reforço X nas laterais e fundo. Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>17088:2023;</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 18 | 400 | UN | <p>ESTANTE DE AÇO DUPLA COM 06 PRATELEIRAS, MEDINDO APROXIMADAMENTE 2,00 CM DE ALTURA X 1,00 CM DE LARGURA X 30 CM DE PROFUNDIDADE, CHAPA 22, COM 06 BANDEJAS. PINTURA EPÓXI-PÓ NA COR CINZA CLARO, COM TRATAMENTO - ESTANTE DE AÇO DUPLA COM 06 PRATELEIRAS, MEDINDO APROXIMADAMENTE 2,00 CM DE ALTURA X 1,00 CM DE LARGURA X 30 CM DE PROFUNDIDADE, CHAPA 22, COM 06 BANDEJAS. PINTURA EPÓXI-PÓ NA COR CINZA CLARO, COM TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO DE PROTEÇÃO. – Medindo aproximadamente 2,00 cm de altura x 1,00 cm de largura x 30 cm de profundidade, chapa 22, com 06 bandejas. Pintura epóxi-pó na cor cinza claro, com tratamento antiferruginoso de proteção. - ESTANTE DE AÇO DUPLA COM 06 PRATELEIRAS, Medindo aproximadamente 2,00 cm de altura x 1,00 cm de largura x 30 cm de profundidade, chapa 22, com 06 bandejas. Pintura epóxi-pó na cor cinza claro, com tratamento antiferruginoso de proteção.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|----|----|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 19 | 80 | UN | <p>GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS + 1 GAVETA PARA PASTA SUSPENSA-300 (LARGURA) X 485(PROFUNDIDADE) X 700 (ALTURA - GAVETEIRO VOLANTE 2 GAVETAS + 1 GAVETA PARA PASTA SUSPENSA - sendo duas para tipo padrão e 1 para acondicionamento de pastas suspensas. Dimensões: 300 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm,</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL. Gavetas com corredeças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Gaveta pasta com corredeças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico, corredeças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampas e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|----|----|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 20 | 80 | UN | <p>GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS COM CHAVE. - GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS COM CHAVE - Gaveteiro volante 4 gavetas com chave. Tampo confeccionada em MDP, de 25mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Caixaria toda confeccionada em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas internas confeccionados em MDP, de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado com bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 04 Frontes de Gaveta confeccionadas em MDP, de 18mm de espessura, revestida em laminado melâmínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento na cor cinza é de PS 0,7mm de espessura, colada a quente</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>pele sistema holt-melt. Sistema de fixação utilizando cavilhas, buchas plásticas e minifix. Deslizantes de abertura total em todas gavetas, utilizando na sua confecção chapas dobradas de 1,2mm de espessura no componente que é fixado junto a caixaria e no componente deslizante usa chapa de 0,9mm, que vai fixado junto a gaveta. Puxadores em Poliestireno com entre furos de 128mm, com 2 dobras 90° totalizando altura de 25mm e largura total de 142mm. Fechadura com travamento simultâneo das 4 gavetas, com 2 chaves dobráveis. Rodízios de ø50mm com chapa de fixação na base reforçada de 1,9mm de espessura.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 21 | 175 | UN | MESA DE REUNIÃO M7 -MESA RETA. DIMENSÕES: 2000 (LARGURA) X 1000 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA). - MESA DE REUNIÃO M7 - MESA DE REUNIÃO – (M7) - Mesa reta. Dimensões: 2000 (largura) x 1000 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <p>14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acredito pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 22 | 155 | UN | <p>MESA PARA REFEITÓRIO- ESTRUTURA EM W (ASSENTO FIXO COM ENCOSTO). DIMENSÕES ALTURA: 0,75 M. COMPRIMENTO: 3,00 M. LARGURA/PROFUNDIDADE: 0,80 M. ALTURA DO ASSENTO 0,45 M - MESA PARA REFEITÓRIO. - Mesa para refeitório - mesa para refeitório - estrutura em w (Assento fixo com encosto). Dimensões altura: 0,75 m. Comprimento: 3,00 m. Largura/profundidade: 0,80 m. Altura do assento 0,45 m. Produtos produzidos em formica, padrão: (branco l 120), (ovo l 108), (cinza claro l 119), todas em liso brilhante. Cores padrão de fita de Pvc: branco, bege (ovo), cinza claro e preto. Cor padrão de Estruturas: epóxi pó preto texturizado. Cores especiais epóxi pó liso: Cinza-claro, cinza grafite ou prata. Tampo da mesa, produzido em mdf Com 15 mm reengrossado com mais 15 mm, totalizando 30 mm de Espessura. Acabamento da borda da</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>mesa em fita de pvc – 30 x 4 mm de Espessura. Assentos medindo 0,30 x 0,30 m, em mdf 15 mm de espessura. Acabamento da borda em perfil de pvc. Encosto produzido em mdf com 15 mm de espessura, com acabamento das borda em perfil de pvc. Estrutura montada para bancos fixos em tubo de aço carbono 50 x 30 Mm com 1,20 mm de parede.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acredito pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante. |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 23 | 20 | UN | MESA RETA PÉ PAINEL AUXILIAR 1,00 X 0,60 COM TECLADO - 740mm(A) x 1000mm(L) x 600mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor Cinza Cristal, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, no padrão Cinza Cristal, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Pés Laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, com calha de subida para passagem de fiação, confeccionado em aço chapa 24 (0,60mm) fixada entre os painéis dos pés por meio de parafusos com rosca soberba fixados ao tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo- se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Teclado retrátil – medindo 500x350mm – com correções telescópicas (micro esferas) É obrigatório apresentar prospecto com imagem real do produto ofertado. |
| 24 | 500 | UN | MESA RETA SECRETÁRIA 1,20 X 0,60 COM 2 GAVETAS. - MESA RETA. DIMENSÕES: 1200 (LARGURA) X 600 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA). - MESA RETA SECRETÁRIA 1,20 X 0,60 COM 2 GAVETAS. - Mesa reta. Dimensões: 1200 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 2 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 2700 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento</p> |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acredito pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 25 | 330 | UN | MESA RETA SECRETÁRIA 1,40 X 0,68 COM 2 GAVETAS. - MESA RETA. DIMENSÕES: 1400 (LARGURA) X 680 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA). - MESA RETA SECRETÁRIA 1,40 X 0,68 COM 2 GAVETAS. - Mesa reta. Dimensões: 1400 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|--|
| | | | <p>colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 2 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 2700 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para</p> |
|--|--|--|--|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|---|
| | | | <p>15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 26 | 480 | UN | <p>MESA RETA SECRETÁRIA 1,60 X 0,68 COM 2 GAVETAS. - MESA RETA. DIMENSÕES: 1600 (LARGURA) X 680 (PROFUNDIDADE) X 740 (ALTURA) - MESA RETA SECRETÁRIA 1,60 X 0,68 COM 2 GAVETAS. - Mesa reta. Dimensões: 1600 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Gaveteiro fixo 2 gavetas. Dimensões do gaveteiro: 300 (largura) x 423 (profundidade) x 2700 (Altura) constituído por Frente de gaveta confeccionada em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Corpo do Gaveteiro confeccionado em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Suportes laterais para corredeira com roldanas em nylon, fixados por solda por resistência (tipo ponto). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada, pintadas na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas ao corpo do gaveteiro por meio de rebite tipo POP. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado e suporte em aço para acionamento e alojamento do pino da fechadura. Puxadores confeccionados em zamak na cor alumínio. Todas as peças em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do |
|--|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Certificado Conformidade ABNT 13961:2010 – (gaveteiros) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acredito pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 27 | 380 | UN | MESA REUNIÃO REDONDA 1,20 25MM - DIMENSÕES: 1200 (DIÂMETRO) X 740MM - MESA REUNIÃO REDONDA 1,20 25MM - Dimensões: 1200 (diâmetro) x 740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|----|----|--|
| | | | <p>laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Estrutura pé painel com sapatas reguladoas de nível MDP 25mm.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;• Certificado de Conformidade comprovando que os mobiliários foram desenvolvidos em atendimento as normas NBR ISO 14020/2002 e NBR ISSO 14024/2004, conferindo a marca ABNT de qualidade ambiental;• Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho;• Certificado Conformidade ABNT 13966:2008 – (mesas) - Emitido pela ABNT e ou OCP.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 28 | 65 | UN | <p>ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS SOBREPSTAS CHAPA 22 CINZA-1400MM(L)X400MM(P)X1900MM(A) - ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS SOBREPSTAS CHAPA 22 CINZA - Armário roupeiro em aço componível. Armário com 4 colunas e 12 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas Nº #22 (0.45mm). Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeça panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a última coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço</p> |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | |
|--|--|---|
| | | <p>com bitolas N° #22(0.45mm). A coluna recebe 03 portas medindo 292x549mm (l x a) em aço estampado com bitolas de N° #22(0.65mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e Fechamento por dispositivo com senha digital de 4 dígitos com sistema de trava tripla, sendo a mesma com 3 tipos de programação de segurança, modulo privado para uso individual, modo público para rotatividade de pessoas com 2 acessos e modo FAKE para proteção da senha principal utilizando até 15 caracteres aleatórios , fechamento por trava tripla composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #24(0.60mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de "J" fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto. A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiras reguláveis. Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão: 1400mm(L)x400mm(P)x1900mm(A)</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT |
|--|--|---|



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|----|-----|----|--|
| | | | <p>NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.</p> <ul style="list-style-type: none">• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
| 29 | 125 | UN | <p>ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA-1400MM(L)X400MM(P)X1900M M(A) - ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS SOBREPOSTAS CHAPA 22 CINZA - Armário roupeiro em aço componível. Armário com 4 colunas e 16 portas confeccionado em chapa de aço com bitolas N° #22(0.45mm). Montagem através de dobras invertidas em formato C 30x30mm entre lateral e fundo, proporcionando uma coluna de reforço nos cantos do armário, travados através de parafusos modelo 4,8/9,5 cabeça panela com rosca soberba. Sistema de composição do armário feito através de lateral vazada, que será fechada com a lateral de outra coluna de armário, ao final da composição (quantidade desejada de colunas) a ultima coluna receberá lateral de fechamento em chapa de aço com bitolas N° #22(0.45mm). A coluna recebe 04 portas medindo 292x549mm (l x a) em aço estampado com bitolas de N° #22(0.45mm), com estampo para ventilação e porta etiqueta estampado em baixo relevo, dois pinos pivotantes por porta e com fechamento através de varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006R2, acoplado a uma lingueta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança ao produto. Quadro da porta feito em aço estampado com bitolas N° #22(0.45mm), com batoque de nylon acoplado ao quadro para evitar impacto da porta. Cada compartimento do armário possui cabideiro em polipropileno em formato de "J" fixado no estampo quadricular vazado no suporte da prateleira que por sua vez é fixado a lateral do Roupeiro por solda de fusão a ponto. A base do armário é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18 fixadas nos cantos da base, para acoplar pés em polipropileno com ponteiras reguláveis. Toda a linha de armário com diversas cores e acabamento fino, livre de arestas cortantes. Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras. Dimensão:1400mm(L)x400mm(P)x1900m m(A)</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos junto com a proposta comercial – a não apresentação do mesmo ensejará a desclassificação do Licitante:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 1200 horas conforme NBR ABNT 17088:2023;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 360 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por de resistência por dureza a lápis com resultado |



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



| | | | |
|--|--|--|---|
| | | | <p>mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;• Laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 com imagens do mobiliário - emitido por Fisioterapeuta devidamente registrado em seu Órgão de Classe, ou Engenheiro Segurança do Trabalho e ou ainda Médico do Trabalho;• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 24 ciclos conforme NBR 8096:1983;• Apresentar certificação Processo de Preparação e pintura em superfícies metálicas – Emitido por OCP (Organismo certificador de Produtos) – devidamente acreditado pelo INMETRO – de acordo com as Normas: ABNT NBR ISO 4628-3:2015, ABNT NBR 14847:2022; ABNT NBR 17088:2023; ABNT NBR 8095:2015, ABNT NBR 8096:1983; ABNT NBR 10443:2008; ABNT NBR 11003:2010; ABNT NBR 14951-1:2018; ABNT NBR 15156:2015; ABNT NBR 15158:2016; ABNT NBR 15185:2004; ABNT NBR 9209:1986; ABNT NBR 10545:2014; ASTM D 523:2018; ASTM D 3359:2017; ASTM D 3363:2020; ASTM D 7091:2021; ASTM D 2794:2019.• Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. A não apresentação com estas exigências acarretará na desclassificação do licitante.• Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada, onde cite período mínimo de garantia de 05 anos.• Declaração de revenda e assinada pelo fabricante do móvel devidamente assinada pelo representante legal da empresa – quando a mesma não for a licitante; |
|--|--|--|---|

(...)

6. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO: LOCAL DE ENTREGA DOS MATERIAIS / PRAZO DE ENTREGA

6.1 Após o recebimento do objeto, o CONTRATANTE terá o prazo de 3 (três) dias úteis para verificar o atendimento integral da quantidade e das especificações contratadas e caso encontre divergência fará contato por e-mail.

6.1.2 Na hipótese de substituição, a CONTRATADA deverá fazê-la em conformidade com o item registrado, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis contados a partir da notificação por escrito do CONTRATANTE, mantendo o preço inicialmente registrado;

6.1.3 Na hipótese de complementação, a CONTRATADA deverá fazê-la em conformidade com o item registrado, no prazo máximo de 3 (três) dias úteis contados a partir da notificação por escrito CONTRATANTE, mantendo o preço inicialmente registrado.

6.1.4 Quando, durante o prazo de garantia, os itens apresentarem qualquer irregularidade que os tornem sem condições para utilização, a CONTRATADA deverá no prazo máximo de 3 (três) dias úteis, e às suas expensas, substituir os mesmos por outros da mesma espécie, em perfeitas condições de utilização, independentemente da aplicação das penalidades cabíveis.



MUNICÍPIO DE MURIAÉ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO
SETOR DE LICITAÇÕES



6.2 A detentora da Ata terá o prazo máximo de 15 (quinze) úteis para entregar as mercadorias solicitadas, conforme Autorização de Fornecimento (AF).

6.2.1 O local de entrega será determinado na Autorização de Fornecimento, podendo ser no almoxarifado ou em local determinado posteriormente.

O endereço para a Secretaria Municipal de Saúde poderá ser:

Endereço almoxarifado: Rua Jose Máximo Ribeiro, nº 1333 – João XXIII (Zamed)

Para a Secretaria Municipal de Administração:

Centro administrativo: Av. Maestro Sansão, nº 236 – Centro.

Para a Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social:

Avenida Silvério Campos, bairro: Safira, número 258, CEP: 36883033 - Muriae – MG

Para a Secretaria Municipal de Educação deverá seguir conforme o anexo deste termo de referência.

Diante disso, observando o § 1º do art. 55 da Lei 14.133/2021

§ 1º Eventuais modificações no edital implicarão nova divulgação na mesma forma de sua divulgação inicial, além do cumprimento dos mesmos prazos dos atos e procedimentos originais, exceto quando a alteração não comprometer a formulação das propostas.

Assim sendo, fica decidido que a nova data da sessão será dia 06 de maio de 2025 às 08:30 horas.

Muriaé, 11 de abril de 2025.

Danilo Murta Maciel
Secretário Municipal de Administração