CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

PREGÃO PRESENCIAL Nº 01/2023 – SRP - COREN/PA

O CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ – COREN/PA, Autarquia Federal criada pela Lei n° 5.905/1973, CNPJ nº 04.734.406/0001-59, com sede na Av. Duque de Caixas, n° 862, Marco, Belém/PA, neste ato representado por Danielle Cruz Rocha, brasileira, Enfermeira, portadora do CPF nº 790.350.192-53, Presidenta e registro COREN-PA nº 150604, Presidente do Coren/Pa e por meio de seu Pregoeiro Almiro Fernando Escudeiro Júnior e Equipe de Apoio, designados pela Portaria COREN-PA nº 109/2022, torna público que **às 09H00m do dia 17/02/2023 (horário de Brasília),** no Auditório do Conselho Regional Enfermagem do Pará, situado a Av. Duque de Caixas, n° 862, Marco, Belém/PA será realizada licitação na modalidade **PREGÃO**, na forma presencial, do tipo **"MENOR PREÇO",** visando o *Registro de preços para eventual aquisição de mobiliário, divisórias, persianas e iluminação, para estruturação física das novas instalações prediais do COREN/PA, para atender as necessidades do COREN/PA, conforme especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência*. A presente licitação reger-se-á por este edital e seus anexos, partes do Processo nº 349/2002, em consonância com a Lei nº 14.133/2021 e demais legislações pertinentes.

1. DAS CONSIDERAÇÕES INICIAIS

1.1 - As propostas deverão obedecer às especificações deste instrumento convocatório e anexo, que dele fazem parte integrante.

1.2 - As cópias deste Edital poderão ser obtidas por intermédio do site **www.corenpa.org.br** ou na Sala da Comissão Permanente de Licitação, sito à Av. Duque de Caxias, nº 862, Marco, Belém/PA, das 8h às 16h, de segunda a sexta-feira, mediante apresentação de cd ou similar;

1.3 - Os envelopes contendo a proposta e os documentos de habilitação serão recebidos no endereço acima mencionado, na sessão pública de processamento do Pregão, aos interessados que se apresentarem para participar do certame, de acordo com a legislação mencionada no preâmbulo deste Edital, suas cláusulas e anexos.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

2. DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS

2.1 - A presente licitação visa ao registro de preços para eventual aquisição, nos termos do art. 72, IV, c/c art. 82 da Lei nº 14.133/2021;

2.2 - A quantidade a ser proposta deve atender no mínimo à previsão de contratação do Coren/PA, não sendo admitida cotação inferior.

2.3 - Findo o processo licitatório, não haverá obrigatoriedade de a Administração contratar, podendo, inclusive, realizar outro procedimento licitatório para contratação do mesmo objeto, desde que, devidamente motivada, nos termos do art. 83 da Lei nº 14.133/2021;

2.4 - Os preços permanecerão registrados pelo prazo de 12 (doze) meses, podendo ser prorrogados por igual período, desde que comprovada a vantajosidade do preço, nos termos do art. 84, da lei nº 14.133/2021;

2.5 – É dispensado o procedimento público, previsto no art. 86, da lei nº 14.133/2021, em razão de a entidade gerenciadora ser a única contratante em face da especificidade do objeto;

2.6 - A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, somente poderá ser utilizada por órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame licitatório, mediante prévia consulta e expressa autorização do Coren/PA, nos termos do art. 86, § 2 e seguintes, da lei nº 14.133/2021;

2.7 - Não existem Órgãos Participantes previamente cadastrados junto ao Coren/PA.

3. DAS IMPUGNAÇÕES, DOS ESCLARECIMENTOS E DOS RECURSOS

3.1. Os pedidos de esclarecimentos e impugnações referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao órgão gerenciador, até três dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, por meio de Documento entregue no Protocolo na sede do COREN/PA, no horário das 8h às 16h.

3.2 - Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelo setor responsável pela elaboração do edital, decidir sobre a impugnação no prazo de até 03 (três) dias úteis, cujo termo final haverá de ser até 01(um) dia útil, antes da abertura do certame, nos moldes do art. 164, da lei nº 14.133/2021;

3.3 - No ato de autuação da impugnação, é obrigatória a apresentação de CPF ou RG, que comprove a legitimidade de quem a protocole, de acordo com os dados que constam em procuração, bem como o CNPJ da empresa, por documento original ou cópia autenticada.

3.4 - Havendo na petição a possibilidade de inovação, renovação ou correção do ato convocatório, o Pregoeiro encaminhará a Autoridade Competente, que decidirá no prazo de 1 (um) dia útil antes da abertura da Sessão.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

3.5 - Acolhida à impugnação contra o ato convocatório, será designada nova data para a realização do certame, que será divulgado mediante publicação no Diário Oficial da União e jornal de grande circulação. O Novo edital resultante da impugnação ficará disponível para todos os que tiverem interesse.

3.6 - Não o fazendo neste prazo, pressupõe-se que os elementos fornecidos são suficientemente claros e precisos para permitir a continuidade dos procedimentos e a apreciação das propostas, não cabendo aos licitantes direito a qualquer reclamação posterior.

3.7 - A entrega das propostas sem que tenha sido tempestivamente impugnado o edital, implicará na plena aceitação, por parte dos interessados, das condições nele estabelecidas.

4. DATA, HORÁRIO E LOCAL

4.1 – O pregoeiro dará início aos trabalhos relacionados com o procedimento licitatório, com o recebimento dos envelopes contendo as propostas comerciais e os documentos exigidos para habilitação, de acordo com as especificações relacionadas abaixo:

ABERTURA DA LICITAÇÃO:
Data: 17/02/2023 HORA: 09h00m (horário de Brasília)
Local: Auditório do COREN/PA, na Av. Duque de Caxias, 862, Marco, Belém/PA, 1º andar.

4.2 - Após o ato de abertura da sessão não mais serão admitidos novos proponentes ao certame, sendo recomendável à presença dos interessados 15 (quinze) minutos antes do horário previsto para a sua abertura.

4.3 - Não havendo expediente, por qualquer razão na data estabelecida, a sessão inaugural ficará automaticamente transferida para o primeiro dia útil subseqüente, no mesmo local e horário.

5. DO OBJETO

5.1 - O objeto desta licitação é o ***Registro de preços para eventual aquisição de mobiliário, divisórias, persianas e iluminação, para estruturação física das novas instalações prediais do COREN/PA, para atender as necessidades do COREN/PA, conforme especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência.***

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

6. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

6.1 - Os recursos orçamentários e financeiros para atender às despesas decorrentes desta licitação serão utilizados pelas rubricas disponíveis, obrigatoriamente apostas em instrumento de contrato.

7. DAS CONDIÇÕES GERAIS DE PARTICIPAÇÃO

7.1 - Poderão participar deste Pregão pessoas jurídicas que:

7.1.1 - Atendam a todas as exigências deste Edital, inclusive quanto à documentação constante deste instrumento e seus anexos;

7.1.2 - Tenham objeto social pertinente e compatível com o objeto licitado.

7.2. Será vedada a participação de empresas

A) Enquadradas nas disposições do artigo 14º da Lei Federal nº. 14.133/21 e suas alterações posteriores;

8. DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA DOCUMENTAÇÃO EXIGIDA

8.1 - Os proponentes deverão apresentar toda sua documentação pessoalmente, por intermédio de seu representante legal ou procurador.

8.2 - Os documentos deverão ser apresentados em original e cópia, que poderá ser autenticada por Cartório competente ou ainda por publicação em órgão oficial ou apresentada para conferência a ser realizada pelo Pregoeiro ou membro da Equipe de Apoio.

8.3 - A falta na entrega da documentação no dia, hora e local estabelecidos, implicará desistência da participação no certame.

8.4 - Os documentos necessários à participação na presente licitação deverão ser apresentados no idioma oficial do Brasil.

8.5 - Quaisquer documentos, necessários à participação no presente certame, apresentados em língua estrangeira, deverão ser autenticados pelos respectivos consulados e traduzidos para o idioma oficial do Brasil por tradutor juramentado.

8.6 - O CNPJ indicado nos documentos deverá ser o mesmo da empresa que efetivamente vai fornecer os itens objeto da presente licitação.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

9. DAS DECLARAÇÕES PRELIMINARES

A licitante deverá apresentar as "Declarações Preliminares", descritas a seguir, que poderão ser assinadas pelo Representante Legal ou pelo Procurador, desde que haja poderes outorgados na Procuração, ver Anexo II – Modelo de Procuração**.**

9.1 - Declaração de que o objeto ofertado atende todas as especificações descritas neste edital e de que atende todos os requisitos de habilitação, conforme modelo **Anexo III** - **Modelo de Declaração de Pleno Atendimento aos Requisitos de Habilitação.**

9.1.1 - A não apresentação da Declaração de Pleno Atendimento aos Requisitos de Habilitação implicará em exclusão da licitante do presente certame, mediante sua desclassificação.

9.2 - Declaração de estar enquadrada se for o caso, na definição de Microempresa ou de Empresa de Pequeno Porte, conforme o artigo 3º da Lei Complementar nº 123 de 14/12/2006, conforme modelo do **Anexo IV – Modelo de Declaração de Microempresa e Empresa de Pequeno Porte.**

9.2.1 – A omissão em apresentar a declaração de que trata o item 9.2 implicará na presunção de qualificar a licitante como não enquadrada nas definições de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, precluindo o direito de apresentá-la.

9.2.2 - Quando optante pelo SIMPLES NACIONAL, apresentar comprovante de opção pelo Simples obtido no sítio eletrônico da Secretaria da Receita Federal.

9.2.3 - Quando não for optante pelo SIMPLES NACIONAL, Declaração de Imposto de Renda ou Balanço Patrimonial e Demonstração do Resultado do Exercício – DRE, comprovando ter receita bruta dentro dos limites estabelecidos nos incisos I e II do art. 3º da supracitada Lei Complementar.

10. DOS ENVELOPES

10.1 - A apresentação das declarações de pleno atendimento aos requisitos de habilitação e de microempresa e empresa de pequeno porte, proceder-se-á junto com o recebimento do envelope contendo os documentos de habilitação.

10.2 - Cada licitante deverá apresentar dois envelopes de documentos, sendo eles: Proposta de Preço e de Documentação (Habilitação), que deverão ser apresentados, separadamente, em 2 (dois) envelopes fechados e indevassáveis, contendo em sua parte externa o nome e CNPJ da proponente, conforme segue:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Envelope da Proposta de Preços:
RAZÃO SOCIAL DO PROPONENTE E CNPJ
ENVELOPE – PROPOSTA DE PREÇOS
PREGÃO PRESENCIAL Nº 01/2023
COREN-PA

Envelope da Habilitação:
RAZÃO SOCIAL DO PROPONENTE E CNPJ
ENVELOPE – DOCUMENTAÇÂO (HABILITAÇÃO)
PREGÃO PRESENCIAL Nº 01/2023
COREN-PA

11. DO PREÇO ESTIMADO DA CONTRATAÇÃO

11.1 - Para fins de estimativa, o valor global estimado da contratação, objeto deste processo licitatório é de R$ 4.125.139,10 (quatro milhões, cento e vinte e cinco mil, cento e trinta e nove reais e dez centavos).

11.2. A quantia apresentada acima, não indica qualquer compromisso futuro, tão somente refletindo valor estimado para a contratação.

12. DA PROPOSTA COMERCIAL

12.1 – A proposta deverá:

12.2 - ser elaborada conforme modelo do **Anexo V – Proposta Comercial**, apresentada em uma via, em língua oficial do Brasil salvo, quanto a expressões técnicas de uso corrente, em papel timbrado da licitante ou identificada com o carimbo padronizado;

12.3 – conter razão social da proponente, CNPJ, endereço completo, telefone, e endereço eletrônico (se houver), podendo ser editorada por computador, sem ressalvas, emendas ou rasuras, acréscimos ou entrelinhas, com as folhas rubricadas e a última assinada pelo representante legal, bem como o nome, estado civil, profissão, números de CPF e RG, domicílio e cargo de seu representante legal;

12.4 – conter descrição completa e detalhada do objeto da presente licitação em conformidade com as especificações e demais características do Anexo I;

12.5 - conter oferta firme e precisa, sem alternativa de índices ou qualquer outra condição que induza o julgamento a ter mais de um resultado;

12.6 - conter preço por unitário e global da proposta, em moeda corrente nacional, em algarismos, com duas (2) casas decimais e por extenso, apurados à data de sua apresentação, sem inclusão de qualquer encargo financeiro ou previsão inflacionária. Nos preços propostos deverão estar incluídos, além do lucro, todas as despesas e custos, como por exemplo: transportes, tributos de qualquer natureza e

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

todas as despesas, diretas ou indiretas, relacionadas com o fornecimento do objeto da presente licitação;

12.7 - O prazo de validade da proposta não poderá ser inferior a 60 (sessenta) dias correntes a contar da data de apresentação dos envelopes. Caso este prazo não esteja expressamente indicado na proposta, será considerado de 60 (sessenta) dias correntes;

12.8 – A proposta em desacordo com o Edital e Anexos será desclassificada.

12.9 - Em caso de divergência entre a discriminação dos valores escritos em algarismos e os expressos por extenso, serão considerados os valores mais vantajosos para o COREN/PA.

12.10 - Para a correta elaboração da proposta, a licitante deverá examinar todos os documentos exigidos no Edital e atender a todas as exigências nele contidas e em seus anexos.

12.11- Caberá ao Pregoeiro decidir, motivadamente, acerca da aceitabilidade da Proposta quando houver divergência com o Edital e não implicar alteração no fornecimento do objeto da presente licitação.

13. DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

13.1 - As propostas classificadas serão selecionadas para a etapa de lances,

13.2 - **Serão desclassificadas as propostas que:**

a) não atenderem às exigências essenciais deste Edital e de seus anexos;

b) imponham condições à sua utilização e/ou apresentação;

c) apresentem preços manifestamente excessivos, iguais a zero ou manifestamente inexeqüíveis, utilizando-se como referência o valor estimado para contratação, salvo justificativa devidamente fundamentada, com julgamento a critério do Pregoeiro;

d) sejam omissas, vagas ou apresentem irregularidades ou defeitos capazes de impedir o julgamento.

13.3 - Consideram-se exigências essenciais àquelas que não possam ser atendidas, no ato, por simples manifestação de vontade do representante e aquelas cujo atendimento, nesse momento, possa representar risco de fraude aos princípios da licitação.

13.4 - Não será motivo de desclassificação simples omissões irrelevantes para o entendimento da proposta, que não causem prejuízo à Administração ou lesem direitos dos demais licitantes.

13.5 - No caso de a sessão do Pregão, em situação excepcional, vir a ser suspensa antes de cumpridas todas as suas fases, os envelopes, devidamente rubricados no fecho, ficarão sob a guarda do Pregoeiro e serão exibidos, ainda lacrados e com as rubricas das licitantes, na sessão marcada para o prosseguimento dos trabalhos.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

14. DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

14.1 - Após o encerramento da fase de lances verbais, com a classificação das propostas na forma prescrita neste edital, proceder-se-á a abertura do Envelope de Documentação, para análise dos documentos de habilitação da primeira proponente classificada.

14.2 - Será considerada habilitada a proponente que apresentar todos os documentos relacionados no item 14.7;

14.3 - Os documentos necessários à habilitação deverão ser apresentados por cópia comum acompanhada do original para autenticação pelo Pregoeiro ou por membro da Equipe de Apoio. Em todos os casos os originais deverão ser apresentados quando solicitados.

14.4 - Eventuais falhas, omissões ou outras irregularidades nos documentos de habilitação poderão ser sanadas na sessão pública de processamento do Pregão, até a decisão sobre a habilitação, inclusive mediante:

a) Substituição e apresentação de documento; ou

b) Verificação efetuada por meio eletrônico hábil de informações

14.5 - A verificação será certificada pelo Pregoeiro e deverão ser anexados aos autos os documentos passíveis de obtenção por meio eletrônico, salvo impossibilidade devidamente justificada.

14.6 - A Administração não se responsabilizará pela eventual impossibilidade de utilização dos meios eletrônicos no momento da verificação. Ocorrendo essa impossibilidade e não sendo apresentados os documentos alcançados pela verificação, a licitante será inabilitada.

14.7 - O Envelope "Documentação" deverá conter os documentos a seguir relacionados, os quais dizem respeito a:

14.7.1 – Regularidade Jurídica:

a) Registro comercial, no caso de empresa individual;

b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor ou última alteração, devidamente registrado em se tratando de sociedades comerciais;

c) Documentos de eleição dos atuais administradores, tratando-se de sociedades por ações, acompanhados da documentação mencionada na alínea "b", deste subitem;

d) Ato constitutivo devidamente registrado no Cartório de Registro Civil de Pessoas Jurídicas tratando-se de sociedades civis, acompanhado de prova da diretoria em exercício;

e) Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, tratando-se de empresa ou sociedade estrangeira

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

em funcionamento no país, quando a atividade assim o exigir.

14.7.2 – Regularidade Fiscal e Trabalhista

a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas do Ministério da Fazenda (CNPJ) – Situação Ativa;

b) Prova de inscrição no Cadastro de Contribuinte Estadual e Municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao ramo de atividade compatível com o objeto do certame;

c) Certidão de regularidade junto à Fazenda Nacional (Certidão de Débitos relativos à Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União), que abrange os créditos tributários federais administrados pela Receita Federal do Brasil (RFB) e Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN);

d) Certidão de regularidade junto às Fazendas Estadual e Municipal da sede da Licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e relativa aos tributos relacionados com o objeto ou outra prova equivalente na forma da lei;

e) Certidão de regularidade junto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS), demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;

f) Certidão negativa de débitos trabalhistas (CNDT), nos termos do artigo 642-A, da Consolidação das Leis do Trabalho, com redação dada pela Lei 12.440/2011;

14.7.2.1 - Serão aceitas certidões positivas com efeito de negativa em virtude de suspensão da exigibilidade do crédito tributário, nos termos do art. 151 do Código Tributário Nacional (CTN), bem como o estipulado no parágrafo 2º do artigo 642-A da Consolidação das Leis do Trabalho, com a redação dada pela Lei 12.440/2011.

14.7.3 - Qualificação Econômico-Financeira:

a) Certidão Negativa de Falência ou Concordata, expedida pela Central de Certidões do Tribunal de Justiça ou órgão equivalente do domicílio ou da sede do licitante, com data não anterior a 60 (sessenta) dias da abertura da sessão pública desta licitação;

OBS: Onde não houver uma Central de Certidões do Tribunal de Justiça, deverá ser apresentada Certidão emitida pela Secretaria do Tribunal de Justiça ou órgão equivalente do domicílio ou da sede do licitante constando a quantidade de Cartórios Oficiais de Distribuição de Pedidos de Falência e Concordata, bem como, deverão ser apresentadas as certidões expedidas na quantidade de cartórios indicadas no respectivo documento, e no prazo do item anterior.

b) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, capazes de comprovar a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados, quando encerrados há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta, tomando como base a variação, ocorrida no período, do Índice Geral de Preços –

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Disponibilidade Interna – IGP/DI, publicado pela Fundação Getúlio Vargas – FGV ou de outro indicador que o venha substituir. As Licitantes que iniciaram suas atividades no presente exercício deverão apresentar, também, o Balanço de Abertura, na forma da lei;

c) Será exigida a comprovação de capital social mínimo ou de patrimônio líquido equivalente a 10% (dez) por cento do valor estimado para a contratação;

14.7.3.1 - O balanço patrimonial e as demonstrações contábeis deverão estar assinados por Contador ou outro profissional equivalente, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade e vir acompanhados dos termos de abertura e de encerramento do Livro Diário;

14.7.3.2 - Serão aceitos o balanço patrimonial e as demonstrações contábeis assim apresentados:

A) - Se emitidos por Sociedades Empresárias regidas pela Lei nº. 6.404/76: publicados em Diário Oficial ou publicados em jornal de grande circulação ou por cópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da Licitante;

B) - Se emitidos por Sociedades por cotas de responsabilidade limitada: por cópia do Livro Diário com os Termos de Abertura e de Encerramento, devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da Licitante ou em outro órgão equivalente;

C) - Se emitidos por Sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei Complementar nº 123, de 14/12/96: por cópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da Licitante.

D) - A Licitante que apresentar resultado igual ou menor que um (1) nos índices de liquidez geral, de solvência geral ou de liquidez corrente, deverá comprovar capital social ou patrimônio líquido igual ou superior a 10% (dez por cento) do valor total máximo da aquisição.

14.7.3.3 - Os índices referidos no item anterior são obtidos da forma seguinte:

a) $LG = \frac{AC + RLP}{PC+ELP} > 1$

b) $SG = \frac{AT}{PC + ELP} > 1$

c) $LC = \frac{AC}{PC} > 1$

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Onde:
1) LG = Índice de Liquidez Geral
2) RLP = Realizável a Longo Prazo
3) PC = Passivo Circulante
4) ELP = Exigível à Longo Prazo
5) SG = Índice de Solvência Geral
6) AT = Ativo Total
7) LC = Índice de Liquidez Corrente
8) AC = Ativo Circulante

14.7.3.4- Será de inteira responsabilidade da empresa Licitante a apresentação dos cálculos demonstrativos dos índices exigidos, assinados por contador, a serem apresentados em conjunto com os documentos de habilitação. A não apresentação dos cálculos demonstrativos mencionados neste subitem acarretará na inabilitação da empresa Licitante;

14.7.5 - Qualificação Técnica:

A) – no mínimo 02 (dois) Atestados de Capacidade Técnica, expedidos em papel timbrado por pessoa jurídica de direito público ou privado que ateste que a licitante forneceu ou vem prestando serviço, a contento, o objeto, deste edital, ressalvada o imperativos dos §§ 1º a 3º do art. 67, da Lei nº 14.133/2021.

14.7.6 - Outras Comprovações e Documentos:

a) Declaração de Compromisso e Idoneidade de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo VI – Modelo de Declaração de Compromisso e Idoneidade**;

b) Declaração da licitante que não possui em seu quadro de pessoal empregado (s) com menos de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e de 16 (dezesseis) anos em qualquer trabalho, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, conforme disposto no inciso V do art. 27 da Lei 8.666/93, acrescido pela Lei Federal nº 9.584, de 27 de outubro de 1999, de acordo com o modelo estabelecido no **Anexo VII – Declaração Relativa ao Trabalho de Menores.**

c) - DECLARAÇÃO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA “in loco” apresentada em papel timbrado da licitante registrada, informando que prestará a devida assistência em até 72 horas após a solicitação por escrito do solicitante, comprovado através de registro na junta comercial do estado correspondente, bem como, apresente o contrato social da empresa autorizada a prestar o serviço de assistência técnica “in loco”, bem como, nome comercial (Firma ou Denominação), CNPJ, endereço com CEP, número do telefone e e-mail. Deverá ser informado preposto com o endereço e o número de telefone para abertura de chamado/notificação da empresa, na cidade de Belém/Pa., para fins de comunicação e fiscalização quando necessários pelo contratante.

14.7.6.1 - As declarações relacionadas nas alíneas “a” , “b” e “c”, do subitem 14.7.6, poderão ser assinadas pelo Representante Legal ou pelo Procurador, desde que haja poderes outorgados na Procuração (Anexo II – Modelo de Procuração).

14.7.7 - Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte

a) As microempresas e empresas de pequeno porte, após a etapa de lances, deverão apresentar toda a documentação arrolada no item “14.7.”, mesmo que apresentem alguma restrição;

b) Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, a licitante será habilitada e declarada vencedora do certame na sessão do pregão, nos termos do art. 43, § 1º da Lei Complementar nº 123/06, após o que o Pregoeiro dará ciência às licitantes desta decisão e intimará a licitante declarada vencedora para, no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento desta declaração, ou após o julgamento de eventuais recursos, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração Pública, para regularização da documentação;

c) Após a intimação referida no subitem anterior, proceder-se-á na forma do item “14.1.” do presente Edital;

d) Durante o prazo referido na alínea “b”, não poderá ser exigida a assinatura do instrumento contratual;

e) A não regularização da situação fiscal no prazo previsto e condições disciplinadas na alínea “b”, implicará a decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas por descumprimento das condições previstas nos art. 68 a 70 da Lei nº 14.133/2021, sendo facultado à Administração convocar as licitantes remanescentes, na ordem de classificação, nos termos deste Edital, ou revogar a licitação.

14.8 - Observações:

14.8.1 - Na hipótese da apresentação de documentos originais não acompanhados pelas respectivas cópias, estes serão anexados ao processo licitatório.

14.8.2 - Os documentos exigidos para habilitação não poderão, em hipótese alguma, serem substituídos por protocolos que apenas comprovem o seu requerimento.

15 - DOS PROCEDIMENTOS NA SESSÃO E DO JULGAMENTO

15.1 - A Licitante que tiver sido declarada inidônea e/ou proibida de licitar com a Administração Pública ou que tiver sofrido sanções de suspensão e/ou impedimento por parte do Coren/PA não será habilitada.

15.2 – Os Licitantes interessados no objeto entregarão ao Pregoeiro ou à Equipe de Apoio, as Declarações de Pleno Atendimento, a Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, Declaração de Compromisso e Idoneidade, Declaração

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

da licitante que não possui em seu quadro de pessoal empregado (s) com menos de 18 (dezoito) anos e declaração de assistência técnica, juntamente com a procuração, caso necessária, dentro do envelope contendo os documentos de Habilitação;

15.3 - **Fase de Classificação**

15.4 - A análise das propostas pelo Pregoeiro e Equipe de Apoio visará ao atendimento das condições estabelecidas neste Edital e seus anexos, sendo desclassificadas as propostas:

A) - Cujo objeto não atenda as especificações técnicas mínimas e demais características.

B) - Que contenham ofertas ou vantagens baseadas nas propostas das demais Licitantes.

C) - Não haverá desclassificação por erros formais, quando não implicar na mudança do que se pretende contratar nem no valor ofertado.

15.4 - Fase de Lances

15.4.1 - As propostas classificadas serão selecionadas para a etapa de lances, com observância dos seguintes critérios:

15.4.2 – Quando da abertura dos envelopes, observado o cumprimento das exigências editalícias, o **MENOR PREÇO observado dentre as propostas apresentadas será considerada como valor referencial para prosseguimento a etapa de lances, fixando desde já o critério de intervalo mínimo de 5% entre os lances**;

15.4.4 - No caso de empate, observa-se-á, o disposto no artigo 60 e seguinte da lei nº 14.133/2021**.**

15.4.5 - Para efeito de seleção será considerado o menor preço apresentado nas propostas.

15.4.6 - Os lances deverão ser formulados em valores distintos e decrescentes, inferiores à proposta de menor valor.

15.4.7 - A etapa de lances será considerada encerrada quando os participantes dessa etapa declinarem da formulação de lances, restando apenas o participante detentor do menor lance.

15.4.8 - Encerrada a etapa de lances, as propostas selecionadas e não selecionadas serão classificadas em ordem crescente de valor, considerando-se para as selecionadas o último preço ofertado.

15.4.9 – Serão desclassificadas as propostas enquadradas na literalidade da redação do art. 59, inc. 1 a 5, §§ 1º, 2º, 3º, 4º e 5º, da lei nº 14.133/2021.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

15.5 - Participação de Microempresas e de Empresas de Pequeno Porte – ME e EPP

15.5.1 - Finda a etapa de lances, se houver participação de ME ou EPP no certame, serão observadas as disposições da Lei Complementar nº 123/06.

15.5.2 - Se a proposta da ME ou EPP melhor colocada for superior em até 5% (cinco por cento) do valor da Licitante de melhor oferta, será concedido o prazo de 5 (cinco) minutos para apresentar proposta com percentual de desconto superior.

15.5.3 - Na hipótese da ME ou EPP melhor classificada não apresentar nova proposta, será convocada a segunda ME ou EPP melhor classificada, e assim sucessivamente, até que se chegue à margem de 5% (cinco por cento) superior ao valor da Licitante classificada em primeiro lugar;

15.5.4 - Não havendo nenhuma proposta na faixa de até 5% superior à melhor oferta, ou não havendo nova proposta de ME ou EPP, a proposta originária será considerada como melhor classificada.

15.6 - Exequibilidade de Preços

15.6.1 - Nos casos em que o pregoeiro julgue necessário, poderá ser exigida apresentação de planilha de custos demonstrando a exequibilidade da proposta apresentada no certame.

15.7 – Negociação

15.7.1 - O Pregoeiro poderá negociar com o autor da oferta melhor classificada com vistas à redução do preço.

15.7.2 - Após a negociação, se houver, o Pregoeiro examinará a aceitabilidade do preço, decidindo motivadamente a respeito.

15.7.3 - A aceitabilidade será aferida a partir dos preços de mercado vigentes na data da apresentação das propostas, apurados mediante pesquisa realizada pelo Coren/PA, que será juntada aos autos por ocasião do julgamento.

15.8 - Fase de Habilitação

15.8.1 - Encerrada a fase de classificação e negociação, será aberto o envelope contendo os documentos de habilitação da proposta de melhor oferta.

15.8.2 - Eventuais falhas, omissões ou outras irregularidades nos documentos de habilitação poderão ser sanadas na Sessão Pública de processamento do Pregão, até a decisão sobre a habilitação, inclusive mediante verificação efetuada por meio eletrônico hábil de informações.

15.8.3 - A verificação será certificada pelo Pregoeiro e deverão ser anexados aos autos os documentos passíveis de obtenção por meio eletrônico, salvo impossibilidade devidamente justificada.

15.8.4 - A Administração não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos no momento da verificação. Em caso de indisponibilidade de verificação dos documentos apresentados, será realizada nova consulta antes da contratação, assegurada vista aos autos após a verificação, a todos os interessados.

15.8.5 - Constatado o atendimento dos requisitos de habilitação previstos neste Edital, a Licitante será habilitada e declarada vencedora do certame.

15.8.6 - Se a Licitante desatender as exigências para a habilitação, o Pregoeiro examinará a oferta subsequente de menor preço, retornando-se aos subitens 15.3.1 e seguintes, e assim sucessivamente, até a apuração de uma oferta aceitável cujo autor atenda os requisitos de habilitação, caso em que será declarada vencedora.

15.8.7 – Ao findar a etapa de lances, lavrar-se-á ata circunstanciada, na qual serão registradas as ocorrências relevantes e que, ao final, deverá ser, obrigatoriamente, assinada pelo pregoeiro, Equipe de Apoio e demais participantes;

15.8 – Dos recursos

15.8.1 - A ausência de manifestação imediata e motivada de Licitante importará na renúncia ao direito de recorrer, na adjudicação do objeto do certame pelo Pregoeiro à Licitante vencedora e o encaminhamento do processo à Autoridade Competente para a homologação.

15.8.2 - A petição de interposição do recurso poderá ser feita por escrito até o término da sessão.

15.8.3 – Caso a interposição do recurso não ocorra até o término da sessão, deverá ser formulado por meio do *Protocolo do Coren/PA*, Av. Duque de Caxias, nº 862, Marco, CEP 66093-026, das 08h00 às 16h00;

15.8.4 - O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

15.8.5 - O recurso contra decisão do Pregoeiro terá efeito suspensivo.

15.8.6 - Se não reconsiderar a sua decisão, o Pregoeiro submeterá o recurso, devidamente instruído, à consideração da autoridade competente, que proferirá decisão definitiva e homologação do procedimento;

15.8.7 - **Adjudicado o objeto do certame, em observância ao principio fundamental da celeridade processual que deve nortear o trato da coisa publica, a Vencedora deverá apresentar Proposta Comercial adequada ao lance vencedor, no prazo de até 3 (três) dias úteis.**

15.8.8 - As Licitantes deverão acompanhar os resultados do certame, no sítio do COREN/PA e no Diário Oficial da União.

16. DA CONVOCAÇÃO PARA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E/OU CONTRATO

16.1 - Homologada a licitação pela autoridade competente, será formalizado por Ata de Registro de Preços e/ou contrato, na forma dos Anexos VIII e IX e, conforme as condições previstas neste edital e seus anexos:

16.2 – A Vencedora será convocada, para no prazo de **05 (cinco) dias**, contados da data da comunicação e/ou convocação, a ser realizada por qualquer meio hábil que se possa comprovar o recebimento da notificação, aceitando-se inclusive os meios eletrônicos tais como e-mail, mensagens instantâneas, dentre outros, visando a assinatura da Ata de Registro de Preços e/ou contrato (conforme **Anexo VIII – Minuta de Ata de Registro de Preços e Anexo IX – Minuta de Contrato**) ou retirada da Nota de Empenho para execução do objeto licitado, sob pena de incidir na infração do artigo 90, § 5º da Lei nº 14.133/21.

16.3 - O prazo concedido para assinatura da Ata de Registro de Preços, contrato ou para a retirada da Nota de Empenho poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado durante o seu transcurso pela parte, e desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo COREN/PA;

16.4 - A recusa injustificada da adjudicatária em assinar a Ata de Registro de Preços, contrato ou retirar a Nota de Empenho dentro do prazo assinalado no **item 16.2** ensejará a aplicação das penalidades estabelecidas no **item 19** deste Edital;

16.5 – O COREN/PA poderá, quando a convocada não assinar a Ata de Registro de Preços, contrato ou não retirar a nota de empenho no prazo e condições estabelecidos no subitem 16.2, convocar os licitantes remanescentes, obedecida a ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo, pelo preço proposto na sessão de lances, ou ainda, revogar a licitação, observado o imperativo do art. 90, §§ 1º a 7º da Lei nº 14.133/2021.

16.5.1 - Caso o licitante remanescente convocado não aceite assinar a Ata de Registro de Preços ou contrato, não serão aplicadas as penalidades previstas **no item 23** deste Edital;

16.6 - A autoridade competente poderá, por despacho fundamentado e até a data da assinatura da Ata de Registro de Preços ou contrato, desclassificar o licitante vencedor no caso de ter conhecimento de qualquer fato ou circunstância que desabone a idoneidade ou capacidade financeira, técnica ou administrativa do mesmo, ou ainda, da apuração de falsidade documental anterior ou posterior ao julgamento da presente licitação, assegurada a ampla defesa, nos termos do **art. 59** da Lei 14.133/21.

16.6.1 - A desclassificação prevista no subitem 16.6 não ensejará o direito à indenização ou ressarcimento, e se dará sem prejuízo de outras sanções cabíveis.

16.7 - Se, por ocasião da formalização da Ata de Registro de Preços e/ou contrato, as certidões de regularidade de débito da Vencedora junto à Fazenda Nacional e ao Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS), estiverem com os prazos de

validade vencidos, o Coren/PA verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.

16.7.1 - Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, a Vencedora será notificada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, comprovar a situação de regularidade, mediante a apresentação das certidões respectivas, com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.

16.8- Os quantitativos de fornecimento serão fixados em Ata de Registro de Preços, contrato e/ou Nota de Empenho e observarão obrigatoriamente os valores registrados em Ata e/ou discriminados no Edital e seus Anexos;

16.9 - A Ata de Registro de Preços e contrato decorrente(s) da presente licitação, bem como suas alterações, ficará(ão) subordinado às normas da Lei Federal nº 14.133/21, e de acordo com a(s) minuta(s) anexa(s) ao presente instrumento.

17 - DAS DISPOSIÇÕES E ALTERAÇÕES

17.1 - As disposições para a prestação do serviço estão previstas na minuta de Ata de Registro de Preços e contrato, Anexo VIII e IX, assim como nos demais anexos, que são parte integrante deste Edital, para todos os fins e efeitos, com previsão de duração para 12 (doze) meses, podendo ser prorrogada por igual período, devidamente justificada a vantajosidade econômica, conforme legislação vigente.

17.2 – O termo inicial da prestação de serviços se dará por meio de emissão de Ordem de Serviços, emitida pelo Fiscal/Gestor da Ata de Registro de Preços e/ou contrato ou preposto à sua ordem, com a expressa determinação da data de início.

18. DO PAGAMENTO

18.1 – O pagamento será efetuado pelo Departamento Financeiro do COREN/PA, em conta corrente bancária do licitante vencedor por ele fornecida, até 10 (dez) dias úteis após a prestação do serviço, mediante apresentação de Nota Fiscal/Fatura, devidamente atestada, observando as especificações exigidas no Edital, Termo de Referência, ata de registro de preços e contrato decorrente.

18.2 - O pagamento somente poderá ser efetuado se a Compromitente Prestadora do Serviço estiver em situação fiscal regular.

18.3 - Qualquer atraso ocorrido na apresentação da Nota Fiscal, ou dos documentos exigidos como condição para pagamento, por parte da Contratada, importará na prorrogação do prazo de vencimento da obrigação da Administração.

18.4 - Na hipótese das Notas Fiscais/Faturas apresentarem erros ou dúvidas quanto à exatidão ou documentação, a Administração poderá pagar apenas a parcela não controvertida no prazo fixado para pagamento, de acordo com o relatório emitido

pela Coordenação Financeira, ressalvado o direito da Compromitente Prestadora do Serviço de reapresentar para cobrança as partes controvertidas com as devidas justificativas (nestes casos a Administração terá o prazo de 5 (cinco) dias úteis, a partir do recebimento, para efetuar uma análise e o pagamento).

18.5 - A Administração poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela Compromitente Prestadora do Serviço.

18.6 - Nenhum pagamento realizado pelo Órgão isentará a Compromitente Prestadora do Serviço das responsabilidades contratuais.

19. DAS PENALIDADES

19.1. Aos proponentes que ensejarem o retardamento da execução do certame, não mantiverem a proposta, se recusarem a assinar a Ata dentro do prazo estabelecido, falharem ou fraudarem a execução da presente contratação, comportarem-se de modo inidôneo, fizerem declaração falsa, cometerem fraude fiscal, poderão ser aplicadas, conforme o caso, as seguintes penalidades, conforme o art. 156, §§ e Incisos, sem prejuízo da reparação dos danos causados ao COREN/PA pelo infrator, assegurada a prévia e ampla defesa:

I - advertência;
II - multa;
III - impedimento de licitar e contratar;
IV - declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

19.2 - **Na aplicação das sanções serão considerados:**
19.2.1 - a natureza e a gravidade da infração cometida;
19.2.2- as peculiaridades do caso concreto;
19.2.3 - as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
19.2.4 - os danos que dela provierem para a Administração Pública;
19.2.5 - a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

19.3 - A sanção prevista no inciso I do item 19.1, será aplicada exclusivamente pela infração administrativa prevista no inciso I do caput do art. 155 da Lei 14.133/2021, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave.

19.4 - A sanção prevista no inciso II do item 19.1, calculada na forma do edital ou do contrato, não poderá ser inferior a 0,5% (cinco décimos por cento) nem superior a 30% (trinta por cento) do valor do contrato licitado ou celebrado com contratação direta e será aplicada ao responsável por qualquer das infrações administrativas previstas no art. 155 da Lei 14.133/2021.

19.5 - A sanção prevista no inciso III do item 19.1, será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do art. 155 da Lei nº 14.133/2021, quando não se justificar a imposição de penalidade mais grave, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta do ente federativo que tiver aplicado a sanção, pelo prazo máximo de 3 (três) anos.

19.4 - A sanção prevista no inciso IV do item 19.1, será aplicada ao responsável pelas infrações administrativas previstas nos incisos VIII, IX, X, XI e XII do caput do art. 155 da Lei nº 14.133/2021, bem como pelas infrações administrativas previstas nos incisos II, III, IV, V, VI e VII do caput do referido artigo que justifiquem a imposição de penalidade mais grave que a sanção referida no § 4º deste artigo, e impedirá o responsável de licitar ou contratar no âmbito da Administração Pública direta e indireta de todos os entes federativos, pelo prazo mínimo de 3 (três) anos e máximo de 6 (seis) anos.

19.6 - A sanção estabelecida no inciso IV do item 19.1 será precedida de análise jurídica e observará as seguintes regras:
I - Será de competência exclusiva da autoridade máxima da Autarquia;

19.7 - As sanções previstas nos incisos I, III e IV do item 19.1, poderão ser aplicadas cumulativamente com a prevista no inciso II do referido item;

19.8 - Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor de pagamento eventualmente devido pela Administração ao contratado, além da perda desse valor, a diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente.

19.9 - A aplicação das sanções previstas no caput deste artigo não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado à Administração Pública.

22 - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

20.1 - A participação nesta licitação implica na aceitação integral e irretratável das normas deste Edital e seus anexos, bem como na observância dos preceitos legais e regulamentares que a regem.

20.2 - É facultado ao Pregoeiro, em qualquer fase da licitação, promover diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, em especial quanto à veracidade das declarações feitas ou apresentadas em razão do cumprimento das exigências deste Edital e seus anexos;

20.3 - Cada licitante é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação, sendo-lhe exigível,

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ainda, em qualquer época ou oportunidade, a apresentação de outros documentos ou informações complementares que o Pregoeiro porventura julgar necessário;

20.4 - As licitantes assumirão todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e o COREN-PA não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

20.5 - Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subseqüente, no mesmo horário e local anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário do Pregoeiro.

20.6 - Das sessões públicas de processamento do Pregão serão lavradas atas circunstanciadas a serem assinadas pelo Pregoeiro e Equipe de Apoio, facultada aos licitantes sua assinatura.

20.6.1 - As recusas ou as impossibilidades de assinaturas serão registradas na própria ata.

20.7 – Todos os documentos de habilitação cujos envelopes forem abertos na sessão, bem como todas as propostas, serão rubricados pelo Pregoeiro e Equipe de Apoio, facultada aos licitantes presentes sua assinatura.

20.8 - As licitantes devem acompanhar diariamente o site www.corenpa.org.br e/ou Diário Oficial da União para verificação de comunicados, erratas e demais informações.

20.9 - O Pregoeiro poderá convocar servidores qualificados do Órgão, para oferecer suporte técnico e/ou jurídico às suas decisões, independente da equipe de apoio;

20.10 - Os autos permanecerão, desde logo, com vista franqueada aos interessados na Sala da Comissão Permanente de Licitação do COREN/PA, situada na Av. Duque de Caxias, nº 862, Marco, das 8h às 16h, de segunda a sexta-feira.

20.11 - A adjudicação do objeto ou a homologação do resultado desta licitação não obrigam o COREN-PA à realização da contratação.

20.12 - As normas disciplinadoras desta Licitação serão interpretadas em favor da ampliação da disputa, respeitada a igualdade de oportunidade entre as Licitantes e desde que não comprometam o interesse público, a finalidade e a segurança da contratação.

20.13 - Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro ou pela Autoridade competente, com fundamento nas disposições da legislação em vigor;

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

20.14 - Integram o presente Edital:

20.14.1 - Anexo I – Termo de Referência.

20.14.2 – Anexo II – Modelo de Procuração.

20.14.3 - Anexo III – Modelo de Declaração de Pleno Atendimento.

20.14.4 - Anexo IV – Modelo de Declaração de Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte.

20.14.5 - Anexo V – Modelo de Modelo de Proposta Comercial.

20.14.6 - Anexo VI - Modelo de Declaração de Compromisso e Idoneidade.

20.14.7 - Anexo VII – Modelo de Declaração Relativa ao Trabalho de Menores.

20.14.8 - Anexo VIII – Minuta de Ata de Registro de Preços.

20.14.9 - Anexo IX – Minuta de Contrato.

20.15 - Para dirimir quaisquer questões decorrentes desta licitação, não resolvidas na esfera administrativa, será competente, por disposição legal, o Foro da Seção Judiciária do Estado do Pará.

Belém, _____ de _____ de 2023.

Almiro Fernando Escudeiro Júnior
Pregoeiro
Mat. COREN/PA nº 1.266
CRA 5.540

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Anexo I - TERMO DE REFERÊNCIA

1 . DO FUNDAMENTO LEGAL

A aquisição de mobiliário, divisórias, persianas e iluminação, para estruturação física das novas instalações prediais do COREN/PA, sito a Travessa dos Caripunas, nº 2762, Bairro da Cremação, para atender as necessidades do Coren/PA, obedecerá ao disposto na Lei nº 14.133/2021, podendo ser este licitado por meio da modalidade Pregão, por meio do Sistema de Registro de Preços.

2 – DO OBJETO

Registro de preço para eventual Aquisição de mobiliário, divisórias, persianas e iluminação, para estruturação física das novas instalações prediais do COREN/PA, com validade de 12 (doze) meses, conforme especificações técnicas constantes neste Termo de Referência.

3 – DA JUSTIFICATIVA DA AQUISIÇÃO

A aquisição em epígrafe tem por objetivo a aquisição de mobiliário, divisórias, persianas e iluminação, haja vista a necessidade de estruturação das novas instalações prediais do Conselho Regional de Enfermagem do Pará, uma vez que a aquisição destes itens se faz obrigatório para o regular desempenho das atribuições da Autarquia, facilitando a continuidade de suas atividades e à execução de seus serviços. Os atuais mobiliários, com sua vida útil esgotada pelo tempo de aquisição e utilização, não contemplam as necessidades de ergonomia obrigatórias para o regular exercício do labor diário de todos os funcionários, colaboradores e usuários do sistema, bem como a ausência em estoque de divisórias, persianas e luminárias para a perfeita iluminação do prédio.

4 – DA ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E QUANTIDADES ESTIMADAS

4.1 - Não serão aceitas propostas para quantidade inferiores às estimadas em cada item;

4.2 - Seguem abaixo as demandas para aquisição de mobiliário:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ITEM	DESCRITIVO	QTD.
01	***POLTRONA PRESIDENTE ENCOSTO TELADO COM APOIO DE CABEÇA*** Poltrona giratória presidente, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de profundidade do assento com curso mínimo de 50 mm. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar alto com apoio de cabeça fixo, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Apoio lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura com curso de aproximadamente 30 mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto (sem o apoio de cabeça): 449x580 mm (LxH). Apoio de cabeça fixo. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através	02

de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Este item deverá suportar um peso de até 150 kg.

Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas.

Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto

deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;

ITENS DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO:
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto; (Esta Norma estabelece o método para determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano). Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;(Esta Norma especifica um método para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;(Esta Norma especifica o método para determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min; (Esta Norma especifica o método para determinação das características de queima (velocidade de combustão) em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;(Esta Norma estabelece o método para determinação do efeito da aplicação de uma força tensora em

espumas flexíveis de poliuretano).Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;(Esta Norma estabelece o método para determinação da resistência ao rasgamento em espumas flexíveis de poliuretano).Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;(Esta Norma estabelece o método para determminação da densidade aparente de espumas flexíveis de poliuretano).Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;(Esta Norma estabelece o método para determinação da deformação permanente à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.(Esta Norma estabelece o método para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada).

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa.

SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão

Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".
CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.
RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com

	visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
02	***POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR.*** Poltrona giratória diretor, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Apoio lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura com curso de aproximadamente 30 mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto (sem o apoio de cabeça): 449x580 mm (LxH). Regulagem de inclinação do encosto com acionamento através de alavanca. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso	06

mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo em aço, com alavancas independentes para acionamento da regulagem de altura do assento e inclinação do encosto. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;

ITENS DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO:
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto; (Esta Norma estabelece o método para determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano).

Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;(Esta Norma especifica um método para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;(Esta Norma especifica o método para determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).

Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min; (Esta Norma especifica o método para determinação das características de

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

queima (velocidade de combustão) em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;(Esta Norma estabelece o método para determinação do efeito da aplicação de uma força tensora em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;(Esta Norma estabelece o método para determinação da resistência ao rasgamento em espumas flexíveis de poliuretano).

Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;(Esta Norma estabelece o método para determminação da densidade aparente de espumas flexíveis de poliuretano).

Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;(Esta Norma estabelece o método para determinação da deformação permanente à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).

Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.(Esta Norma estabelece o método para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada).

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).Tintas – Determinação da

espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :

Apresentar relatórios de ensaios para:

Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).

Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).

Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).

Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).

Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).

Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).

Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo

repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.
RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
03	***POLTRONA FIXA.*** Poltrona fixa, com encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Dimensões mínimas do encosto: 449x580 mm (LxH). Estrutura deverá ser composta por base suspensa em uma única peça em tubo de aço Ø25,4mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "C", recebe uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação da mola fixa, em chapa de aço com 4,75 mm de espessura. Deverá receber sapatas protetoras em poliamida. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura de Ø25,4 mm, deverá possuir apoios em poliuretano injetado com "alma" em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura, fixados por parafusos e ponteira de acabamento em polietileno, dimensões mínimas do apoio de 30x295x16 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.	06

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;

ITENS DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO:
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto; (Esta Norma estabelece o método para determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano).

Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;(Esta Norma especifica um método para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;(Esta Norma especifica o método para determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).

Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min; (Esta Norma especifica o método para determinação das características de queima (velocidade de combustão) em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;(Esta Norma estabelece o método para determinação do efeito da aplicação de uma força tensora em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;(Esta Norma estabelece o método para determinação da resistência ao rasgamento em espumas flexíveis de poliuretano).

Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;(Esta Norma estabelece o método para determminação da densidade aparente de espumas flexíveis de poliuretano).

Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;(Esta Norma estabelece o método para determinação da deformação permanente à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).

Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.(Esta Norma estabelece o método para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre

uma área determinada).

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).

Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).

Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).

Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).

Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).

Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).

Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa.

SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.

O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um

conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
04	***POLTRONA GIRATÓRIA INTERLOCUTOR*** Poltrona interlocutor, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Dimensões mínimas do encosto: 449x580 mm (LxH). Braço fixo com estrutura composta por tubo de aço circular com no mínimo 1,5 mm de espessura. Com apoio em poliuretano. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 660 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo injetado em nylon com alavanca para acionamento da altura do assento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão	12

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas.

Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Administração ao comprar “mal” ou de forma “inadequada” apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;

ITENS DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO:
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto; (Esta Norma estabelece o método para determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano).

Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;(Esta Norma especifica um método para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;(Esta Norma especifica o método para determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).

Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min; (Esta Norma especifica o método para determinação das características de queima (velocidade de combustão) em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;(Esta Norma estabelece o método para determinação do efeito da aplicação de uma força tensora em espumas flexíveis de poliuretano).

Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;(Esta Norma estabelece o método para determinação da resistência ao rasgamento em espumas flexíveis de poliuretano).

Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;(Esta Norma estabelece o método para

determmination da densidade aparente de espumas flexíveis de poliuretano).

Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;(Esta Norma estabelece o método para determinação da deformação permanente à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).

Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.(Esta Norma estabelece o método para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada).

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias). Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias). Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias). Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :

Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).

Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).
QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:
SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa.

SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.

O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998

Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.
RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter

	atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
05	***POLTRONA ESPALDAR ALTO*** Poltrona giratória, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar alto, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x660 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de "L" (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente no revestimento, através de suporte em material termoplástico. Regulagem de altura com curso de mínimo de 60 mm, através de deslizamento do apoio acionado por suporte em plástico de engenharia. Apoio lombar medindo 258x102 mm (LxH). Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso	66

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;

ITENS DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO:
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto; (Esta Norma estabelece o método para determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano). Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;(Esta Norma especifica um método para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;(Esta Norma especifica o método para determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano). Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min; (Esta Norma especifica o método para determinação das características de

queima (velocidade de combustão) em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;(Esta Norma estabelece o método para determinação do efeito da aplicação de uma força tensora em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;(Esta Norma estabelece o método para determinação da resistência ao rasgamento em espumas flexíveis de poliuretano). Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;(Esta Norma estabelece o método para determminação da densidade aparente de espumas flexíveis de poliuretano). Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;(Esta Norma estabelece o método para determinação da deformação permanente à compressão de espumas flexíveis de poliuretano). Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.(Esta Norma estabelece o método para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada).

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi

definido pela empresa.

SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.

O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados

	ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
06	***POLTRONA REUNIÃO.*** Poltrona reunião com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar médio, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x550 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de “L” (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Braço fixo com estrutura em tubo de aço circular Ø25,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm. Haste fixa em termoplástico de engenharia na cor preta. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo fixo em nylon injetado. Eixo giratório em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um	08

processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas.

Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a

qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;

ITENS DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO:
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto; (Esta Norma estabelece o método para determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano). Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;(Esta Norma especifica um método para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;(Esta Norma especifica o método para determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano). Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min; (Esta Norma especifica o método para determinação das características de queima (velocidade de combustão) em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;(Esta Norma estabelece o método para determinação do efeito da aplicação de uma força tensora em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;(Esta Norma estabelece o método para determinação da resistência ao rasgamento em espumas flexíveis de poliuretano). Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;(Esta Norma estabelece o método para determminação da densidade aparente de espumas flexíveis de poliuretano). Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;(Esta Norma estabelece o método para determinação da deformação permanente à compressão de espumas flexíveis de poliuretano). Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.(Esta Norma estabelece o método para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada).

ITENS METÁLICOS:
Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0

(zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo

	anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados. Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital. **RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998** Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66. Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
07	***POLTRONA FIXA.*** Poltrona fixa com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu	70

processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar médio, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x660 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de "L" (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Estrutura em formato de base suspensa, em tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 2,25 mm de espessura, composta por uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, produzidas em tubo de aço de Ø25,4 mm com 1,9 mm de espessura mínima. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação com no mínimo 4,75mm de espessura, na qual será fixado o encosto. a estrutura deverá receber sapatas protetoras em poliamida. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura de Ø25,4 mm, deverá possuir apoios em poliuretano injetado com "alma" em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura, fixados por parafusos e ponteira de acabamento em polietileno, dimensões mínimas do apoio de 30x295x16 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto,

segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;

-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;

ITENS DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO:
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resiliência – NBR 8619, com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto; (Esta Norma estabelece o método para determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano). Teor de cinzas – NBR 14961, com valores abaixo de 1%;(Esta Norma especifica um método para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência à compressão – NBR 8910, com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;(Esta Norma especifica o método para determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Características de queima - NBR 9178, com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min; (Esta Norma especifica o método para determinação das características de queima (velocidade de combustão) em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência à tração – NBR 8515, com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;(Esta Norma estabelece o método para determinação do efeito da aplicação de uma força tensora em espumas flexíveis de poliuretano). Resistência ao rasgamento – NBR 8516, com valor igual ou superior a 175N/m;(Esta Norma estabelece o método para determinação da resistência ao rasgamento em espumas flexíveis de poliuretano). Densidade – NBR 8537 com densidade entre 45 e 60;(Esta Norma estabelece o método para determminação da densidade aparente de espumas flexíveis de poliuretano). Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;(Esta Norma estabelece o método para determinação da deformação permanente à compressão de espumas flexíveis de poliuretano). Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2 – NBR 9176.(Esta Norma estabelece o método para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada).

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :

Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
08	***LONGARINA 3 LUGARES.*** Longarina 3 lugares. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, cor a definir, com bordas arredondadas. Fixados na estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de 30x70 mm. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo com no mínimo 1,5 mm de espessura de Ø50,8 mm. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiras de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio com sapatas em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. **APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:** **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a	09

adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente.
Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta

	lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico. Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados. Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital. **RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998** Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66. Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
09	***LONGARINA 2 LUGARES.*** Longarina 3 lugares. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, cor a definir, com bordas	02

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

arredondadas. Fixados na estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de 30x70 mm. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo com no mínimo 1,5 mm de espessura de Ø50,8 mm. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiras de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio com sapatas em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar

determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
10	***LONGARINA DE 3 LUGARES ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA.*** Longarina 3 lugares, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Dimensões mínimas do encosto: 449x580 mm (LxH). Braço fixo com estrutura composta por tubo de aço circular com no mínimo 1,5 mm de espessura. Haste fixa em termoplástico de engenharia. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 3 mm de espessura e Ø60 mm aproximadamente. Nas extremidades deverão ser fixados dois pés curvos em tubo de aço redondo com no mínimo 2 mm de espessura de Ø32 mm aproximadamente. Na extremidade inferior dos pés deve possuir sapatas niveladoras.	03

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Administração ao comprar “mal” ou de forma “inadequada” apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :

Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este

método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o

desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.
§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico.

	Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
11	**CADEIRA FIXA 4 PÉS COM BRAÇOS** Cadeira fixa, base 4 pés, com braços. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, com bordas arredondadas, estofados com espuma laminada e revestidos em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Fixados na estrutura através de parafusos. Estrutura produzida em aço circular com sapatas a produzidas em material termoplástico. Braços em termoplástico de engenharia com alma em aço. Dimensão total de aproximadamente 554x511x828 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. **APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:** **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado: **Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)** O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na	17

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer

confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
12	**SOFA DE 01 LUGAR** Sofá 1 lugar. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de “L”, e parafusos. Braço com formato retangular, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura com fechamento externo em papelão com gramatura de 40, estofado em espuma de poliuretano de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Base deverá ser composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura interna composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em “L” para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em “L” por parafusos. Deverá possuir entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm revestido em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões gerais aproximadas: 830x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano	02

cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. - Certificado ABNT NBR 15164 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :

Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).

Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale). Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO

14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
13	**SOFA DE 02 LUGARES** Sofá 2 lugares. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de "U", cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de "L", e parafusos. Braço com formato retangular, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura com fechamento externo em papelão com gramatura de 40, estofado em espuma de poliuretano de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Base deverá ser composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura interna composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em "L" para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em "L" por parafusos. Deverá possuir entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm revestido em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões gerais aproximadas: 1443x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser	01

definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. - Certificado ABNT NBR 15164 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias). Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias). Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores). Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :

Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração

e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, af im de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e

	agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados. Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital. **RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998** Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66. Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
14	***SOFÁ 1 LUGAR COM PÉS EM AÇO*** Sofá 1 lugar, com pés em aço. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 20 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos	02

químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Deverá ser fornecida estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior deverá ser interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário deverá ser interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura deverá ser fechada por chapa de papelão gramatura mínima de 40 e espessura mínima de 3 mm. Deverá ser estofado por espuma de poliuretano com densidade mínima de 20 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, a parte inferior do deve receber um acabamento em não tecido do tipo "TNT". Base deve ser fornecida em quadro de tubo de aço 20x20 mm com espessura mínima de 1,5 mm, na qual devem ser fixados os 4 pés, em tubo de aço quadrado. Dimensão total 1 lugar de aproximadamente 723x756x772 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas.

Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou

diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :

Apresentar relatórios de ensaios para: Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale). Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale). Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos). Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65). Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer

confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
15	***SOFÁ 2 LUGARES COM PÉS EM AÇO*** Sofá 2 lugares, com pés em aço. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 20 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Deverá ser fornecida estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior deverá ser interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário deverá ser interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura deverá ser fechada por chapa de papelão gramatura mínima de 40 e espessura mínima de 3 mm. Deverá ser estofado por espuma de poliuretano com densidade mínima de 20 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, a parte inferior do deve receber um acabamento em não tecido do tipo “TNT”. Base deve ser fornecida em quadro de tubo de aço 20x20 mm com espessura mínima de 1,5 mm, na qual devem ser fixados os 4 pés, em tubo de aço quadrado. Dimensão total 2 lugares de aproximadamente 1417x756x772 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão	01

ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:

Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial

representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).

Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos

Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.
§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico.
Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

16	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA** Poltrona para auditório com prancheta, com assento e encosto rebatível de maneira individual. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 450x470 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 455x700 mm (LxH). Contra encosto em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço em madeira tauri ou com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da poltrona. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. **APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:** **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer	51

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada,

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).

Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998 Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66. Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
17	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA (P. M. R.)** Poltrona para auditório com prancheta (P.M.R.), com assento e encosto rebatível de maneira individual. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 450x470 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm	02

de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 455x700 mm (LxH). Contra encosto em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do encosto. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço em madeira tauri ou com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados o apoio de braço deve possuir movimento basculante, e no outro deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da poltrona. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :
Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).

Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).
Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a

implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afi m de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados

	ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
18	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA - OBESO** Poltrona para auditório com prancheta, para obeso. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 995x480 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 998x656 mm (LxH). Contra assento em compensado de madeira ou tapeçado com o mesmo material do encosto. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da poltrona. Os cavaletes verticais são unidos por um conjunto de travessas fabricadas tubo de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo	02

para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

REVESTIMENTOS EM TECIDOS :

Apresentar relatórios de ensaios para:
Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale).
Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; (Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale).

Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos).
Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; (Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65).
Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência).
Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco).
Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). (Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano).

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.
§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico.
Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

19	**CONJUNTO DE MESA DE SOBREPOR DE 2000X900X740MM, E ARMÁRIO CREDENZA** Mesa de sobrepor composta por tampo com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de "U", com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Estrutura, com acabamento na cor a definir, para ser utilizada sobreposta ao armário, composta por um quadro lateral, uma travessa terminal, uma travessa horizontal e um conjunto de caixa de apoio. Quadro lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em aço de 20x100mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas diagonalmente. As colunas deverão ser unidas por duas travessas horizontais de 20x70mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapa de fixação fabricada em aço com no mínimo 3,35 mm de espessura. Travessa terminal deverá ser fornecida em tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5mm em formato de trapézio aberto. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa. Conjunto de caixa de apoio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura cortada e dobrada, medindo aproximadamente 750x423x50 mm (PxLxH). Na parte central deverá receber um perfil de fixação em chapa de aço com no mínimo 3,8 mm de espessura em formato "T". Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1400x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Dimensão total da mesa de 2000x800x740 mm (LxPxH). Armário deverá possuir corpo dividido em duas partes, sendo a primeira aberta para receber prateleira móvel e sistema de cabeamento, e a segunda fechada com duas portas. O corpo deverá ser composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado,	01

coladas pelo processo hot melt. A base deve receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A base deve possuir um recorte para permitir a subida de cabos para o sistema de cabeamento interno do armário, comunicando-se diretamente com um shaft. Tanto os montantes quanto as laterais externas, devem possuir furação para fixação de prateleiras internas. A união dos componentes do corpo deve ser feita por sistema Minifix (tambor Rastex e parafusos Rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Porta deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deve possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado. Fechadura embutida tipo lingüeta com chave dobrável (acompanham chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento superior (no tampo). As portas devem possuir um vão superior que recebe internamente um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das portas ao fechar. O perfil de alumínio deve ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. Puxador reto em alumínio ou do tipo alça em zamac. Tampo sobreposto ao corpo, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. O tampo deve ser dotado de um recorte central para comunicação da caixa de tomadas da mesa com o sistema de cabeamento logo abaixo. Prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras devem ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica). Sistema de subida de cabeamento deve ser composto por um shaft de subida de cabos, engatado por ganchos de fácil remoção, no fundo do armário, e também por uma bandeja montada na face inferior do tampo, fixa por parafusos, com recortes para permitir a fácil remoção da bandeja para manutenção. Shaft deverá ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrado em formato de trapézio, soldado internamente em dois perfis de aço que formam ganchos. Bandeja superior deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura mínima de 0,91mm, com abas laterais para a fixação no tampo. O shaft deve subir do recorte na base do armário percorrendo o fundo, até se comunicar com a bandeja logo abaixo do recorte central do tampo, permitindo a passagem de cabos do piso, até a parte superior do armário, onde será montada a mesa. Dimensão total do armário de 1700x500x666 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e seqüencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes,

acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:

Apresentar relatórios de ensaios para:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor

igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o

desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.
§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
20	**MESA RETANGULAR 1600x800x740 mm** Mesa retangular medindo 1600x800x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1400x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de “U”, com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó,	04

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de

acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
21	**MESA RETANGULAR 1400x600x740 mm** Mesa retangular medindo 1400x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal	33

deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de "L". Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao

dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.

	16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
22	**MESA RETANGULAR 1200x600x740 mm** Mesa retangular medindo 1200x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de	14

espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de "L". Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1000x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR

8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:

	16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
23	**MESA RETANGULAR 800x600x740 mm** Mesa retangular medindo 1000x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de	33

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de "L". Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);
ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
24	**MESA RETANGULAR 1200x800x740 mm** Mesa retangular medindo 1200x800x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para	03

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias). Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias). Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias). Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores). Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.(O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilzação normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão

ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
25	***MESA DE REUNIÃO REDONDA DIAMETRO: 1100MM*** Mesa de reunião circular, medindo aproximadamente 1100x740 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 25 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo hot melt. Estrutura autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø100mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de "U", sendo soldadas na coluna central. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser, formando uma "cruz". Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. **APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:** **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:	02

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos

frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC: Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
26	**GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS.** Gaveteiro volante com 3 gavetas medindo 400x490x583mm (LxPxH). Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura com roldanas para deslizamento produzidas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas	48

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

as gavetas. Puxadores redondo com forma côncava, tipo alça, em zamac ou reto em alumínio. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o

dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.

Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

-Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;
-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias). Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias). Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores). Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

BORDAS DE PVC: Apresentar relatórios de ensaios para: ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas

aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
27	**ARMÁRIO BAIXO FECHADO COM PRATELEIRA.** Armário baixo com 02 portas, com 01 prateleira regulável, medindo aproximadamente 800x490x740mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” (tambor rastex e parafusos rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato reto em alumínio. Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira regulável em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento madeirado cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do	30

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. -Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; - RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE

PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:

Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou

superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa.

SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.

O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”.

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.

Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.

Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998

Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.

Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:

16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO

16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.

16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.

16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.

16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.

16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.

16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019

CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO

Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.

§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.

§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico.

Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

28	**ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO COM PRATELEIRAS.** Armário extra alto com 02 portas, 01 prateleira fixa e 04 prateleiras reguláveis, medindo aproximadamente 800x490x2140mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato reto em alumínio. Deverá possuir tampo superior, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleiras reguláveis em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. **APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:**	47

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo com o código de certificação para comprovação da especificação técnica e documentação apresentada, conforme norma da ABNT pertinente.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. -Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:

Apresentar relatórios de ensaios para:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

(O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:

Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). \O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital. **RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998** Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66. Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
29	***MESA DE CANTO*** Mesa de canto circular, medindo aproximadamente 400x670 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 18 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 1 coluna, com pata inferior e base circular superior. Coluna central produzida em tubo de aço de 25x25mm. Pata inferior composta por 4 tubos de aço de 25x25mm, soldados entre si, com formato piramidal. Base superior em formato circular em chapa de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do	02

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.

A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095

regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66. Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
30	***MESA DE CENTRO*** Mesa de centro circular, medindo aproximadamente 600x530 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 18 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 1 coluna, com pata inferior e base circular superior. Coluna central produzida em tubo de aço de 25x25mm. Pata inferior composta por 4 tubos de aço de 25x25mm, soldados entre si, com formato piramidal. Base superior em formato circular em chapa de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %,	02

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo. A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao

dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
31	**MESA REUNIÃO PÉ CAIXA 4800X1400X740MM** Mesa de reunião do tipo pé caixa, com acesso para tomadas, medindo 4800x1400x740 mm (LxPxH). Tampos deverão ser fornecidos com formato retangular, em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampas basculantes em alumínio, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento da	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

estrutura central, deverão ser fornecidos em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

BORDAS DE PVC: Apresentar relatórios de ensaios para: ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão

ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.
RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
32	**MESA REUNIÃO PÉ CAIXA 2400X1200X740MM** Mesa de reunião do tipo pé caixa, com acesso para tomadas, medindo 2400x1200x740 mm (LxPxH). Tampos deverão ser fornecidos com formato retangular, em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampas basculantes em alumínio, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento da estrutura central, deverão ser fornecidos em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC: Apresentar relatórios de ensaios para: ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital. **RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998** Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66. Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
33	***BALCÃO ATENDIMENTO POSTO DE TRABALHO 6545x800x1400MM (LxPxH).*** Balcão de atendimento, 4 postos, medindo aproximadamente 6545x800x1400 mm (LxPxH), composto por painéis frontais inferiores, painéis laterais e tampos com passa cabos. Tampo em formato retangular, medindo aproximadamente 1400x800 mm (LxP), posicionado a 740 mm de altura, em relação ao piso, em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir um passa cabos, com tampa e acabamento, produzidos em material termoplástico. Painel	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

frontal inferior com aproximadamente 1600x740 mm (LxH), com placa de fechamento em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. Borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Deverá possuir 2 niveladores de altura com rosca, com base em polipropileno. Calha horizontal em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de "J", fixada no painel frontal por parafusos. Suporte para tomadas em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 3 tomadas elétricas e 2 RJ's. Painel lateral com aproximadamente 800x1400 mm (PxH), placa de fechamento deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 25mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento cor a definir, a face inferior deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura. As placas deverão ser fixadas por meio de encaixes nos perfis de acabamento (vertical e horizontal). Perfis verticais dispostos frontalmente, um perfil horizontal superior e tampa de acabamento superior. Perfil vertical deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x10 mm. Perfil horizontal superior deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x20 mm. Tampa de acabamento superior deverá ser fornecida em polipropileno, medindo 44,5x29,5x18,6 mm e deverá ser encaixada no perfil vertical e perfil superior. Os painéis deverão ser compostos de nivelador de altura em polipropileno na face inferior. Os painéis posicionados entre os tampos deverão possuir furação para passagem de cabos, com acabamento em material termoplástico. Deve possuir calha vertical para subida de cabos, em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias).

Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR

8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias).

Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores).

Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146	
34	***BALCÃO ATENDIMENTO POSTO DE TRABALHO 545x800x1400MM (LxPxH).*** Balcão de atendimento, 4 postos, medindo aproximadamente 6545x800x1400 mm (LxPxH), composto por painéis frontais inferiores, painéis laterais e tampos com passa cabos. Tampo em formato retangular, medindo aproximadamente 1600x800 mm (LxP), posicionado a 740 mm de altura, em relação ao piso, em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir um passa cabos, com tampa e acabamento, produzidos em material termoplástico. Painel frontal inferior com aproximadamente 1600x740 mm (LxH), com placa de fechamento em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. Borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Deverá possuir 2 niveladores de altura com rosca, com base em polipropileno. Calha horizontal em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “J”, fixada no painel frontal por parafusos. Suporte para tomadas em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 3 tomadas elétricas e 2 RJ’s. Painel lateral com aproximadamente 800x1400 mm (PxH), placa de fechamento deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 25mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento cor a definir, a face inferior deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura. As placas deverão ser fixadas por meio de encaixes nos perfis de acabamento (vertical e horizontal). Perfis verticais dispostos frontalmente, um perfil horizontal superior e tampa de	01

acabamento superior. Perfil vertical deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x10 mm. Perfil horizontal superior deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x20 mm. Tampa de acabamento superior deverá ser fornecida em polipropileno, medindo 44,5x29,5x18,6 mm e deverá ser encaixada no perfil vertical e perfil superior. Os painéis deverão ser compostos de nivelador de altura em polipropileno na face inferior. Os painéis posicionados entre os tampos deverão possuir furação para passagem de cabos, com acabamento em material termoplástico. Deve possuir calha vertical para subida de cabos, em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.
Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.

APRESENTAR OS SEGUINTES DOCUMENTOS:

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que

pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.
Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

ITENS METÁLICOS:

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 900h; (A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias). Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;(A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias). Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h (2,0S); (A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias). Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);(A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas. Para que se possa adquirir um mobiliário de qualidade, cuja tinta não irá soltar pela influência do uso, da umidade, da névoa salina, uso de produtos de limpeza e outros fatores). Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). (A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas).

BORDAS DE PVC:
Apresentar relatórios de ensaios para:
ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza

Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência); ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B; ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etílico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova); ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90 e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2; ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N. (O objetivo principal destes requisitos é garantir que as bordas aplicadas no mobiliário não apresentem desgastes prematuros ao longo da utilização, limpeza e conservação dos produtos. Também são referências para a avaliação da qualidade da aplicação das bordas nos substratos amadeirados, garantindo que elas não se soltem durante a utilização normal do produto).

CERTIFICAÇÃO DA MADEIRA:
Apresentar certificados de conformidade para:
CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente; CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

QUALIFICAÇÃO DA EMPRESA:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o

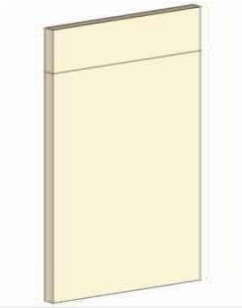
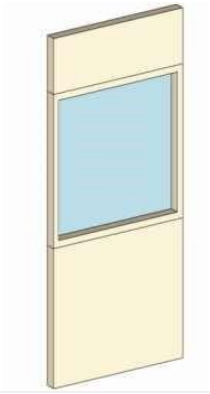
CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

desempenho". CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

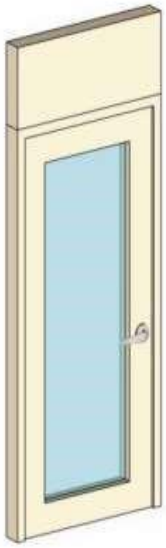
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.
Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.
RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.
§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico.
Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-

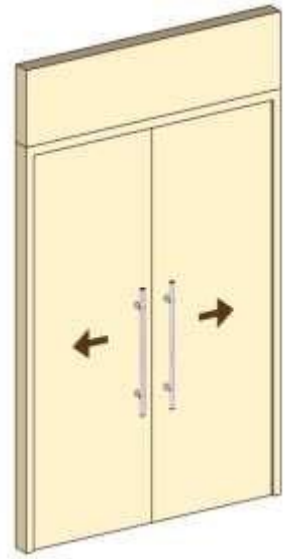
CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	2019-234335146	
35	***DIVISÓRIA PAINEL CEGO TOTAL*** Divisória modulo com painel DE 900 mm cego do piso a 2400mm e bandeira superior em painel cego de 2400mm até o teto com lã de rocha de 48kg/m³ 50mm espessuras acabamentos em mdp fibra partículas de média densidade cor madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. 	104 M²
36	***DIVISÓRIA PAINEL AQUARIO CEGO/VIDRO/CEGO TOTAL*** Divisória modulo AQUARIO com painel cego do piso à 900mm e de 900mm até 2400mm em vidro duplo e bandeira superior em painel cego de 2400mm até o teto. Acabamentos em mdf/mdp partículas de média densidade cor bp madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Vidros duplos de 6mm temperado. 	105 m²
37	***PORTA DE VIDRO DUPLO COM BANDEIRA.*** MODULO DE PORTA COM FOLHA UNICADO PISO ATÉ 2400MM EM VIDROS DUPLOS E REQUADRO 100% ALUMINIO E BANDEIRA SUPERIOR EM PAINEL CEGO DE DIVISÓRIAS DE	04

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	2400MM ATÉ O TETO. Acabamento em mdf/mdp fibra /particular de média densidade cor bp madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Vidros duplos temperado de 6mm. Fechadura imab. vert.2 CR, dobradiça em aço inox escovado ¾``04 unidades, parador de porta . Interruptores dicompel linha DC-202 bipolar simples 	
38	***PORTA DE CORRER DUPLA C/ BANDEIRA*** MODULO PC 2´´-1800MM-MODULO de porta cega de correr com folha dupla do piso até 2400mm e bandeira superior em painel cegode 2400mm até o teto Acabamento em mdf/mdp fibra / partículas de média densidade cor bp madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Fechadura imab 2469 bico de papagaio, trilho e roldanas especiais e parador de porta Puxador tubular em aço inox escovado H-1000mm Interruptores dicompel linha DC-202 bipolar simples	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

		
39	***Tapete para a sala da presidência.*** TAPETE MEDINDO 4X3 TAPETE AGULHADO COM ACABAMENTO DAS BORDAS EM BEBER POINT BRAVO CEBRUM.	01
40	***ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS*** **Arquivo – OF4T 600#22** Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será 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 deve abrigar uma 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-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis 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	03

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo: 4.2 Requisitos dimensionais 4.3 Resistência à corrosão de componentes metálicos 4.4 Requisitos de segurança e usabilidade 6.2 Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. 6.2.5 – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. 6.3 Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura. 6.3.3.1 – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. 6.3.3.2 – Ensaio de deflexão de planos horizontais. 6.3.3.3 – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. 6.3.8 – Ensaio de Carga máxima total.	
41	***ARMARIO PARA COPA DOS PAVIMENTOS 1,2 E 3.*** Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. Armário inferior da cuba com base e bandeja aluminizada. Armário superior com três portas e nicho para micro ondas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte	03

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Angolo, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso).	
42	***ARMARIO PARA BANHEIROS PAVIMENTOS 1,2,3 E 4.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado ao peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1400 x 422 x 425 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	04
43	***ARMARIO P/Banheiro T.I., banheiro administração, diretoria e PRESIDÊNCIA.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1470 x 422 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. (Anexo 13). Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	04
44	***ARMÁRIO HALL PAV. 1 E 2.*** Armário três portas superiores e três portas inferiores, sendo em sua estrutura laterais	02

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Armário para filtro de água e excedentes em laminato cinza medindo 1500 x 2500 x 450 mm, Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com so avitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Detalhamento conforme anexo no termo de referência (Anexo 9). Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	
45	***ARMÁRIO HALL PAV. 3 E 4.*** Armário duas portas superiores e duas portas inferiores, sendo em sua estrutura laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Armário para filtro de água e excedentes em laminato cinza medindo 1200 x 2500 x 450 mm, Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	02
46	***ARMÁRIO RECEPÇÃO PAV.TÉRREO.*** Armário seis portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm, medindo 2745 x 750 x 475 mm (LxAxP) com prateleiras internas de 22mm em laminato grafite nos acabamentos externos e branco na modulação interna. Três fechaduras para cada módulo de duas portas. Balcão recepção medindo 2600 x 930 x 650 mm com três gavetas na base de apoio em laminato grafite, painel ripado amadeirado em fechamento frontal. Painel personalizado de encaixe na bancada em formato trapezoidal medindo 1840 x 930 170 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Conforme anexo no termo de referência (Anexo 1). O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	
47	***ARMARIO PARA BANHEIRO RECEPÇÃO.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1000 x 422 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	03
48	***ARMARIO ATENDIMENTO ESPERA*** Armário protocolo medindo 2300 x 2500 x 525 mm com prateleiras internas de 22mm em laminato cinza nos acabamentos externos e branco na modulação interna, Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), sendo quatro portas inferior e quatro superior, centro vazado. Duas fechaduras para cada módulo de duas portas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

49	***ARMÁRIO SALA DE PROTOCOLO.*** Armário do arquivamento medindo 2300 x 2600 x 525 mm (LxAxP), contendo seis gavetões no módulo inferior e módulo superior com seis portas, Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso) de 22mm em laminato cinza nos acabamentos externos e branco na modulação interna. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. Conforme anexo no termo de referência. (Anexo 3, 4).	01
50	***ARMÁRIO OUVIDORIA.*** Armário com seis gavetões e seis portas piso-teto medindo 3000 x 2500 x 525 mm, com prateleiras e tamponamentos 22mm. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01
51	***ARMARIO RECURSOS HUMANOS.*** Armário piso-teto três portas, cinco prateleiras de 30 mm de espessura fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), com chave e puxador linear, móvel totalizando 1190 mm de largura e 2400 mm de altura e 400 mm de profundidade. Três módulos de dois gavetões cada, totalizando seis gavetões para pasta arquivo atrás da mesa de trabalho, medindo 2190 x 806 x 525 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	
52	***ARMÁRIO FINANCEIRO.*** Dois armários piso-teto com quatro portas cada, medindo 2044 x 2400 x 400mm, prateleira de 30mm de espessura, fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Móvel para camuflar cofre de piso (cofre não incluso) com duas portas embutidas medindo 494 x 2400 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01
53	***ARMARIO P/CONTABILIDADE.*** Armário piso-teto seis portas, sendo três módulos de 775 mm de largura cada, com seis prateleiras de 30 mm de espessura em cada módulo, fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), com chave e puxador linear totalizando 2350 mm de largura, 2400 mm de altura e 400 mm de profundidade. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. (Anexo 15)	01
54	***ARMARIO P/FISCALIZAÇÃO.*** Para apoio dos atendentes, 16 gavetões arquivo medindo 550 mm de largura e 1450 mm de altura, balcão quatro portas com 750 mm de altura, com acessório para pasta arquivo. Acabamento externo em laminato cinza e branco na modulação interna. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte Angolo, garantindo mais	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	resistência a corrosão (aço não ferroso). Sistema de abertura de portas com dobradiças clip-top em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola Hot Melt à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	
55	***PAINEL MADEIRADO PARA SALA DE ATENDIMENTO.*** Painel madeirado medindo 1350 mm e 2400 mm de altura e 18 mm de espessura. Aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA.	01
56	***PAINEL PARA HALL DO 4° PAVIMENTO.*** Painéis 18 mm em lacca branco brilho com dilatação de 50 mm para aplicar iluminação em alguns blocos. Iluminação não incluso.	01
57	***PAINEL PARA TV PRESIDÊNCIA.*** Painel TV em 18 mm com dilatação em Lacca brilho grafite medindo 1500 x 2500 mm. Parede externa do banheiro em "L" com painéis e porta em acabamento amadeirado, porta 34 mm com puxador embutido e fechadura quadrada inclusa em Níquel escovado, alinhando com o painel para camuflar. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01
58	***PAINEL RIPADO PARA AUDITÓRIO.*** Painel ripado na lateral da janela, medindo 1625 mm de largura e 2450 mm de altura, com ripas 24mm de largura e 6mm de espessura e espaçamento entre elas de 24mm em acabamento amadeirado, com fixação conector macho/fêmea. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01
59	***ARMARIO P/COPA 4 PAVIMENTO.***	

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato fendi textura de linho, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. Armário inferior da cuba com base e bandeja aluminizada. Armário superior com três portas e nicho para micro ondas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Conforme anexo no termo de referência. (Anexo 7).	
60	***BANCADA PARA AUDITÓRIO.*** Balcão personalizado com lateral em formato trapezoidal 34 mm de espessura, medindo 3200 x 750 x 800 mm em Laminato trama, reforço metálico com fixação de parafuso cabeça chata 35mm. Sobreposição de painel personalizado em lacca brilho resinada em tom grafite no formato triangular retângulo, com dilatação de sóculos 45 mm para aplicar iluminação. Duas calhas de cinco blocos (2 tomadas, 2 RJ45 + 1 USB). Imagem no Anexo 17. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01
	Sistema de iluminação do prédio completa	
61	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE COPA)	02
62	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de	07

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	
63	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	03
64	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	04
65	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	04
66	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	02
67	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	14
68	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO PARA LAMPADA MR16 C/FACHO ORIENTÁVEL MED.***	19

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	102X102MM Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	
69	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	19
70	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED.219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284 (AMBIENTE ADMINISTRAÇÃO).	03
71	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE ADMINISTRAÇÃO).	02
72	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE ARQUIVO)	15
73	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com	02

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE DIRETORIA).	
74	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE DIRETORIA)	07
75	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65	07
76	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE PRESIDÊNCIA).	01
77	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PRESIDÊNCIA)	11
78	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PRESIDÊNCIA)	11
79	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K***	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE FINANCEIRO)	
80	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE FINANCEIRO)	02
81	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE SECRETARIA)	02
82	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE SECRETARIA)	08
83	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE SECRETARIA)	08
84	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de	02

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ALMOXARIFADO).	
85	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE REFEITÓRIO)	08
86	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE CONTABILIDADE).	04
87	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE CONTABILIDADE)	03
88	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE CONTABILIDADE)	03
89	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE	01

	WC PRESIDÊNCIA)	
90	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE WC PRESIDÊNCIA)	01
91	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE WC PRESIDÊNCIA).	01
92	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE COBRANÇA).	03
93	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE WC SOCIAL TERREO).	01
94	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	WC PCD TERREO).	
95	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ATENDIMENTO/ESPERA)	09
96	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE ATENDIMENTO/ESPERA)	03
97	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)	07
98	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)	07
99	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)	03

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

100	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE PROTOCOLO)	02
101	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC TERREO))	02
102	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE DIC I)	02
103	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE DIC I)	02
104	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE	03

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	HALL E CIRCULAÇÃO 1 PAV.)	
105	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 1 PAV)	10
106	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE DIC II)	02
107	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE DIC II)	02
108	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE OUVIDORIA/DIC II)	04
109	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF:	03

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	GNL637LED4(AMBIENTE OUVIDORIA/ DIC II)	
110	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE OUVIDORIA/ DIC II)	04
111	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE OUVIDORIA/ DIC II)	04
112	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE SALA DE REUNIÃO DAS COMISSÕES)	04
113	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE SALA DE REUNIÃO DAS COMISSÕES)	01
114	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE T.I.)	05

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

115	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE LAVABO T.I.)	01
116	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEM.1 PAV.)	01
117	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASC 1 PAV)	01
118	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE COPA 1 PAV)	01
119	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 2 PAV)	03
120	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso	11

	de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 2 PAV)	
121	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE PROGER)	06
122	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PROGER)	04
123	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PROGER)	04
124	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ASCOM)	02
125	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	WC ADM)	
126	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE RECURSOS HUMANOS)	01
127	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE RECURSOS HUMANOS)	02
128	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 2 PAV)	01
129	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 2 PAV)	01
130	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 2 PAV)	
131	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 3 PAV)	03
132	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 3 PAV)	11
133	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 3 PAV)	01
134	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 3 PAV)	01
135	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 3 PAV)	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

136	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	11
137	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	07
138	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	07
139	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	01
140	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE ÉTICA)	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

141	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ÉTICA)	01
142	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE ÉTICA)	03
143	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE ÉTICA)	03
144	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE WC DIRETORIA)	01
145	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE WC DIRETORIA)	01

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

146	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE WC DIRETORIA)	01
147	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE CONTROLADORIA)	04
148	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE CONTROLADORIA)	04
149	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE CONTROLADORIA)	04
150	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE CPL)	02
151	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o	02

	driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE CPL)	
152	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 4 PAV)	01
153	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 4 PAV	01
154	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 4 PAV)	01
155	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	02
156	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE HALLE CIRCULAÇÃO 4 PAV)	07

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

157	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	07
158	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	08
159	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE PLENARIA)	03
160	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PLENARIA)	10
161	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PLENARIA)	10
	PERSIANAS	

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

162	***CORTINA COM PREGAS COM TRILHO DUPLO.*** Cortina em tecido de linho com pregas e caretinha na parte superior, cortina forro em blackout pela parte do fundo, instalada em trilho duplo medindo 5,61 x2,41 (04 UN) E 3,60X2,50 (02 UN)	100 M²
163	***PERSIANA HORIZONTAL 25MM DE ALUMINIO INSTALADA.*** Laminas em alumínio espessura 0,21, largura 26mm com pintura epóxi, com tratamento antioxidante e tampas laterais em polipropileno na cor das. Trilhos superior e inferior em alumínio,pintado na cor das laminas , cor coordenada com as laminas. Cordões e Cintas, cordão 100% poliéster em cor coordenada, a quantidade deverá variar de acordo com o peitoril.Tampas de acabamento em polipropileno em cor coordenada com a persiana. Acionamento giratório com bastão em acrílico maciço transparente e usando cordão 100% poliéster para o recolhimentoem mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08, Suporte de instalação em inox e serem de acordo com a norma da ABNTNº 16007:2011, comprovado por testes em laboratório autorizado pela ABNT. (OU SIMILAR)	470 m²
164	**PERSIANA VERTICAL PVC CONTRACT INSTALADA TRILHOS EM ALUMINIO ANODIZADO E POLIDO LISO, EIXO EM ALUMINIO 5 CAVIDADES TAMPAS E PEÇAS CROMADAS COM TRATAMENTO ANTI UV, CORRENTES INOX, FIXADORES METÁLICOS EM INOX:** Persiana vertical em lâmina de pvc, os acionamentos das persianas deverão ser manuais com comandos, o comando do lado direito recolhem as laminas para o lado direito e as do comando do lado esquerdo para o lado esquerdo junto aso comando esses comandos do lado direito/lado esquerdo as laminas recolhem do centro para as extremidades sendo metade para cada lado. Os trilhos superiores em alumínio espessura aproximada de 0,7mm com pintura epóxi branca. Os cordões 100% poliéster em cor coordenada. A quantidade deverá variar de acordo com a largura da persiana. O Acionamento em corrente de comando boleado em inox para acionamento giratório e em cordão 100% poliéster para o recolhimento em mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08, suporte para instalação em aço inox. (OU SIMILAR)	420 M²

5 – DO PRAZO E CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO OU ENTREGA

5.1 - O CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ solicitará os equipamentos e materiais **de acordo com a necessidade do Coren/PA,** mediante Pedidos de Fornecimento (PF) e/ou Nota de Empenho, a quantidade necessária à sua utilização regular.

5.2 - A licitante adjudicatária deverá efetuar as entregas dos equipamentos e materiais no Prédio do Edifício Sede do Conselho Regional de Enfermagem do Pará, sito na Av. Duque de Caxias, nº 865, Marco, Belém, Pará; e no horário das 8 às 16h.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

5.3 - Os móveis deverão ser entregues na Travessa dos Caripunas, nº 2762, Bairro da Cremação, Belém-PA. Os móveis deverão ser entregues, com todos os componentes descritos nas especificações, novos e em perfeito estado e sua procedência deverá ser facilmente aferida pela embalagem própria.

5.5 - A instalação deverá ser realizada no mesmo endereço, mas em horário a ser agendados previamente com a Contratada.

5.6 - Os detentores da Ata de Registro de Preços ficam obrigados a atender todos os pedidos de fornecimento efetuados pelo ÓRGÃO durante a vigência da Ata, mesmo que a entrega deles decorrentes esteja prevista para data posterior ao seu vencimento.

5.7 - O detentor da Ata de Registro de Preços terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis a contar da comunicação para retirar a Nota de Empenho de Despesas ou instrumento equivalente.

5.8 - A quantidade estimada pretende atender a demanda do Conselho Regional de Enfermagem do Pará pelo período de doze meses, com entregas de acordo com a necessidade do COREN/PA.

5.9 - O recebimento do material pela FISCALIZAÇÃO se dará em duas etapas e de acordo com as seguintes condições:

a) em **caráter provisório**, imediatamente após a entrega do material, representada pela conferência da quantidade e da qualidade do material entregue (esta em sentido da aparência e da embalagem) e,

b) **definitivamente**, com a aceitação no prazo de 5 (cinco) dias úteis, mediante análise específica que comprove sua conformidade com os padrões estabelecidos no presente termo de referência.

c) Na hipótese de ser verificada a impropriedade do material no ato da entrega, o mesmo será imediatamente rejeitado, no todo ou em parte, a critério da FISCALIZAÇÃO responsável pelo seu recebimento, sendo o fornecedor notificado a proceder à substituição no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, sendo-lhe, ainda, concedido 08 (oito) dias para retirada do material ou parte do que foi rejeitado.

6 – DO PRAZO E CONDIÇÕES DE GARANTIA

6.1 - A garantia contra qualquer defeito nos componentes ou no funcionamento dos móveis será de no mínimo 01(um) ano, contados da data de recebimento definitivo, sem que isso implique acréscimos aos preços contratados.

6.2 - O prazo de substituição dos materiais no caso em que apresentarem defeitos em seus componentes ou em seu funcionamento, durante o prazo de garantia, deverá ser de, no máximo, quinze dias, inclusive se encontrados defeitos ou desconformidades com as especificações aqui descritas, no ato da entrega.

7 – DAS OBRIGAÇÕES DA DETENTORA

7.1 - Entregar os materiais, estritamente de acordo com as especificações descritas neste termo de referência, bem como o quantitativo estabelecido, responsabilizando-se pela substituição dos mesmos na hipótese de se constatar, quando do recebimento pelo COREN/PA, desacordo com as referidas especificações;

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

7.2 - Remover, às suas expensas, todo o material que estiver em desacordo com as especificações básicas, e/ou aquele em que for constatado dano em decorrência de transporte ou acondicionamento, providenciando a substituição do mesmo, no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, contados da notificação que lhe for entregue oficialmente, sob pena de ser reconhecida como inexecução contratual;

7.3 - Manter as condições de habilitação e qualificação exigidas no instrumento convocatório, atualizando os documentos sempre que vencidos os prazos de validade;

7.4 - Informar ao Órgão de qualquer alteração necessária à consolidação dos ajustes decorrentes da ARP, tais como: mudança de endereço, telefone, fax, dissolução da sociedade, falência e outros;

7.5 – Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelo COREN/PA;

7.6 - Instalar os móveis de acordo com todas as recomendações do fabricante e demais normas técnicas, mantendo todas as condições exigidas e assumidas por ocasião da licitação;

7.7 - Fornecer, montar e instalar o mobiliário na unidade do COREN/PA, utilizando ferramentas e acessórios necessários para o seu perfeito funcionamento.

7.8 - Retirar, após a entrega e instalação dos móveis, todas as sobras de material, entulhos, embalagens, ferramentas, efetuando limpeza criteriosa do local, antes da comunicação de conclusão dos serviços, sem ônus adicionais;

7.9 - Comunicar ao COREN/PA, por escrito, quando verificar condições inadequadas ou iminência de ocorrência de falhas no funcionamento dos móveis e equipamentos (puxadores, pés, dobradiças, fechaduras das gavetas, dentre outros), para a adoção das providências saneadoras, em todo o período de garantia e onde quer que se faça necessária a intervenção;

7.10 - Assumir a responsabilidade pelos encargos fiscais, comerciais, trabalhistas e previdenciários, resultante da contratação;

7.11 - Responder, em relação aos seus empregados, por todas as despesas decorrentes da entrega e instalação dos móveis, garantindo-lhes alimentação e transporte até o local da prestação dos serviços, bem como a logística necessária ao transporte das ferramentas e dos itens necessários para atender as solicitações.

7.12 - Arcar com qualquer prejuízo causado à Administração ou a terceiros por seus empregados, durante a execução dos serviços de entrega, instalação, ou assistência técnica;

7.13 - Responsabilizar-se por todas as despesas diretas ou indiretas que incidam sobre os ajustes decorrentes da ARP;

7.14 – Efetuar o pagamento, pontualmente, os fornecedores e as obrigações fiscais relativos ao material fornecido, com base na ARP, exonerando o ÓRGÃO de responsabilidade solidária ou subsidiária por tal pagamento.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

7.15 - Não fazer uso das informações prestadas pelo COREN/PA que não seja em absoluto cumprimento ao contrato em questão.

7.16 - Cumprir as demais obrigações exigidas no Termo de Referência, Edital e Ata.

8 – DAS OBRIGAÇÕES DO Coren/PA

8.1 - Emitir Nota de Empenho a crédito do fornecedor no valor correspondente à quantidade dos equipamentos e materiais solicitados;

8.2 - Observar e fazer cumprir fielmente o que estabelece este Termo de Referência, em particular no que se refere ao atendimento das especificações contidas neste Termo de Referência e Edital, assim como ao relacionado às sanções administrativas.

8.3 - Garantir, quando necessário, o acesso dos empregados da CONTRATADA às suas dependências que receberão as instalações do serviço contratado, para execução dos serviços referentes ao objeto contratado, após o devido cadastramento dos referidos empregados pelo Coren/PA.

8.4 - Prestar os esclarecimentos relativos ao objeto desta contratação, assim como demais informações que venham ser solicitadas pela CONTRATADA, visando à regular execução dos serviços.

8.5 - Efetuar o pagamento em até dez dias úteis à entrega/recebimento definitivo, mediante a apresentação da Nota Fiscal/Fatura, devidamente atestada pelo Departamento ou servidor competente, de acordo com as condições do termo de referência, edital e ata;

8.6 - Acompanhar, fiscalizar, conferir e avaliar as obrigações da contratada por meio do responsável pelo recebimento do material, atestando na Nota Fiscal/Fatura, a efetiva entrega do item, conforme descrito e especificado na proposta da licitante vencedora;

8.7 – Realizar o acompanhamento da prestação dos serviços e execução das obrigações por meio de empregado a ser designado como Fiscal do Contrato, aplicando as sanções administrativas quando cabíveis, assegurando à CONTRATADA a ampla defesa e o contraditório.

9. DAS PROIBIÇÕES

9.1 - É expressamente proibida, por parte da CONTRATADA, durante a vigência do contrato, a contratação de empregado pertencente ao quadro de pessoal do COREN-PA.

9.2 - A CONTRATADA fica proibida de veicular publicidade acerca do objeto do Contrato, salvo se houver prévia autorização da Administração do COREN-PA.

9.3 - A CONTRATADA fica proibida de subcontratar serviços de outras empresas que achar necessário, tendo que executar os serviços determinados de acordo com a descrição e especificações contidas neste Termo de Referência.

10. DO PRAZO E CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

O pagamento será efetuado pelo Departamento Financeiro do COREN/PA, em conta corrente bancária do licitante vencedor por ele fornecida, em até dez dias úteis à entrega/recebimento definitivo, mediante a apresentação da Nota Fiscal/Fatura,

devidamente atestada pelo Departamento ou servidor competente, observando as especificações exigidas no Edital e Termo de Referência.

11 – DA FORMALIZAÇÃO

A formalização da aquisição ocorrerá por meio Ata de Registro de Preços, com o proponente vencedor, pelo prazo de 12 (doze) meses, iniciando à partir da data de sua assinatura, podendo ser prorrogado, por igual período, conforme preceitua a lei nº 14.133/2021, se confirmando a vantajosidade financeira e interesse da Administração.

12 – DAS DISPOSIÇÕES GERAIS/INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

12.2. O registro dos preços efetivados na Ata não obriga a Administração a firmar contratações que deles poderão advir, cabendo, contudo, na hipótese de opção por outro meio de contratação, assegurar ao beneficiário do registro preferência em igualdade de condições.

Belém, 07 de Outubro de 2022

Elaborado pelo departamento administrativo do Coren/PA:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ANEXO II – MODELO DE PROCURAÇÃO

PROCURAÇÃO

Pelo presente instrumento, a empresa _____ (razão social), inscrita no CNPJ/MF nº_____, com sede na _____(endereço completo), por seu(s) representante(s) legal(is) abaixo assinado(s), nomeia e constitui como procurador o Sr. (a) _____ (qualificação completa, inclusive função na empresa); inscrito no CPF nº _____; portador do RG nº _____, residente em _____ (endereço completo), ao qual OUTORGA AMPLOS PODERES para representá-la em todos os atos inerentes ao PREGÃO PRESENCIAL nº 01/2023 – SRP/CORENPA, podendo, inclusive, formular lances, complementar proposta, negociar preço, interpor recursos ou ressalvas, renunciar à interposição de recursos, acordar, transigir, desistir e receber avisos e intimações, assinar declarações e assinar o Contrato e/ou documento equivalente, oriundo da Licitação, enfim, praticar todos os atos necessários ao bom e fiel cumprimento deste mandato.

....., em .....de.....de 2023.

_____
Razão Social
(assinatura do(s) representante(s) legal(is) do proponente e carimbo)

1 **OBSERVAÇÃO**: Deverá ser em papel timbrado e entregue ao Pregoeiro ou membro da Equipe de apoio no ato da abertura da sessão do pregão, no envelope de documentos de habilitação.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ANEXO III – MODELO DE DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO[2]

DECLARAÇÃO DE PLENO ATENDIMENTO AOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO

A _____ (razão social), inscrita no CNPJ/MF nº _____, localizada na _____(endereço completo), declara, sob as penas de Lei e em conformidade com a Lei n nº 14.133/2021, que cumpre todos os requisitos de habilitação estabelecidos para o certame licitatório Pregão Presencial nº 01/2023.

....., em .....de.....de 2023.

_____
Nome: _____(Representante Legal)
CPF nº _____(do signatário)

2 **OBSERVAÇÃO** : Deverá ser em papel timbrado e assinada pelo representante legal da empresa ou procurador, desde que tenha poderes para tanto outorgados na procuração e apresentada por ocasião da habilitação.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ANEXO IV – MODELO DE DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE [3]

DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE

A _____ (razão social), inscrita no CNPJ/MF nº _____, por intermédio do seu representante legal abaixo assinado, DECLARA sob as penalidades da lei, ser microempresa/empresa de pequeno porte nos termos da legislação vigente.

....., em .....de.....de 2023.

_____
Nome: _____(Representante Legal)
CPF nº _____(do signatário)

3 **OBSERVAÇÃO** : Deverá ser em papel timbrado e assinada pelo representante legal da empresa ou procurador credenciado, desde que tenha poderes para tanto outorgados na procuração e apresentada por ocasião da habilitação.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ANEXO V - Modelo de Carta Proposta

Data: _____
Processo nº: 349/2022
Pregão Presencial n º 01/2023

Objeto: ***Registro de preços para eventual aquisição de mobiliário, divisórias, persianas e iluminação, para estruturação física das novas instalações prediais do COREN/PA, para atender as necessidades do COREN/PA, conforme especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência.***

Prezados Senhores,

Tendo examinado o Edital, nós, abaixo-assinados, apresentamos a presente proposta, indicando o valor global descrito abaixo para a prestação do (s) serviço (s) objeto do Pregão Presencial nº 01/2023 –SRP/CORENPA, já inclusos todos os custos, lucros e encargos fiscais, assim como apresenta-se os valores unitários relacionados abaixo, conforme descrição constante do Anexo I:

LOTE ÚNICO

ITEM	DESCRITIVO	QTD.	R$ Unt	Valor total
01	***POLTRONA PRESIDENTE ENCOSTO TELADO COM APOIO DE CABEÇA*** Poltrona giratória presidente, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	alavanca. Regulagem de profundidade do assento com curso mínimo de 50 mm. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar alto com apoio de cabeça fixo, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Apoio lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura com curso de aproximadamente 30 mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto (sem o apoio de cabeça): 449x580 mm (LxH). Apoio de cabeça fixo. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço,			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Este item deverá suportar um peso de até 150 kg. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
02	***POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR.*** Poltrona giratória diretor, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de	06		

	pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Apoio lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura com curso de aproximadamente 30 mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto (sem o apoio de cabeça): 449x580 mm (LxH). Regulagem de inclinação do encosto com acionamento através de alavanca. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo em aço, com alavancas independentes para acionamento da regulagem de altura do assento e inclinação do encosto.			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
03	***POLTRONA FIXA.*** Poltrona fixa, com encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta.	06		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Dimensões mínimas do encosto: 449x580 mm (LxH). Estrutura deverá ser composta por base suspensa em uma única peça em tubo de aço Ø25,4mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "C", recebe uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação da mola fixa, em chapa de aço com 4,75 mm de espessura. Deverá receber sapatas protetoras em poliamida. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura de Ø25,4 mm, deverá possuir apoios em poliuretano injetado com "alma" em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura, fixados por parafusos e ponteira de acabamento em polietileno, dimensões mínimas do apoio de 30x295x16 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
04	***POLTRONA GIRATÓRIA INTERLOCUTOR*** Poltrona interlocutor, com braços, encosto telado. Assento deverá ser	12		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Dimensões mínimas do encosto: 449x580 mm (LxH). Braço fixo com estrutura composta por tubo de aço circular com no mínimo 1,5 mm de espessura. Com apoio em poliuretano. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 660 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo injetado em nylon com alavanca para acionamento da altura do assento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
05	***) POLTRONA ESPALDAR ALTO*** Poltrona giratória, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar alto, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x660 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de "L" (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente no revestimento, através de suporte em material termoplástico. Regulagem de altura com curso de mínimo de 60 mm, através de deslizamento do apoio acionado por suporte em plástico de	66		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	engenharia. Apoio lombar medindo 258x102 mm (LxH). Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
06	***l) POLTRONA REUNIÃO.*** Poltrona reunião com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar médio, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x550 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de “L” (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Braço fixo com estrutura em tubo de aço circular Ø25,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm. Haste fixa em termoplástico de	08		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	engenharia na cor preta. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26’16”, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo fixo em nylon injetado. Eixo giratório em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
07	***POLTRONA FIXA.*** Poltrona fixa com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água,	70		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar médio, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x660 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de "L" (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Estrutura em formato de base suspensa, em tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 2,25 mm de espessura, composta por uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, produzidas em tubo de aço de Ø25,4 mm com 1,9 mm de espessura mínima. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação com no mínimo 4,75mm de espessura, na qual será fixado o encosto. a estrutura deverá receber sapatas protetoras em poliamida. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura de Ø25,4 mm, deverá possuir apoios em poliuretano injetado com "alma" em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura, fixados por parafusos e ponteira de acabamento em polietileno, dimensões mínimas do apoio de 30x295x16 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar**:-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
08	***LONGARINA 3 LUGARES.*** Longarina 3 lugares. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, cor a definir, com bordas arredondadas. Fixados na estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de 30x70 mm. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo com no mínimo 1,5 mm de espessura de Ø50,8 mm. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiras de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio com sapatas em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.	09		
09	***LONGARINA 2 LUGARES.*** Longarina 3 lugares. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, cor a definir, com bordas arredondadas. Fixados na estrutura através de parafusos.	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Estrutura em tubo de aço. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de 30x70 mm. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo com no mínimo 1,5 mm de espessura de Ø50,8 mm. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiras de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio com sapatas em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
10	***LONGARINA DE 3 LUGARES ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA.*** Longarina 3 lugares, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Dimensões mínimas do encosto:	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	449x580 mm (LxH). Braço fixo com estrutura composta por tubo de aço circular com no mínimo 1,5 mm de espessura. Haste fixa em termoplástico de engenharia. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 3 mm de espessura e Ø60 mm aproximadamente. Nas extremidades deverão ser fixados dois pés curvos em tubo de aço redondo com no mínimo 2 mm de espessura de Ø32 mm aproximadamente. Na extremidade inferior dos pés deve possuir sapatas niveladoras. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
11	**CADEIRA FIXA 4 PÉS COM BRAÇOS** Cadeira fixa, base 4 pés, com braços. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, com bordas arredondadas, estofados com espuma laminada e revestidos em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Fixados na estrutura através de parafusos. Estrutura produzida em aço circular com sapatas a produzidas em material termoplástico. Braços em termoplástico de engenharia com alma em aço. Dimensão total de aproximadamente 554x511x828 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm,	17		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar**:-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
12	**SOFA DE 01 LUGAR** Sofá 1 lugar. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de "U", cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de "L", e parafusos. Braço com formato retangular, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura com fechamento externo em papelão com gramatura de 40, estofado em espuma de poliuretano de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Base deverá ser composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura interna composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em "L" para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em "L" por parafusos. Deverá possuir entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm revestido em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões gerais aproximadas: 830x700x770 mm (LxPxH). O	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar**:-Certificado ABNT NBR 15164 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
13	**SOFA DE 02 LUGARES** Sofá 2 lugares. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de "U", cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de "L", e parafusos. Braço com formato retangular, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura com fechamento externo em papelão com gramatura de 40, estofado em espuma de poliuretano de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Base deverá ser composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura interna composta por 2 travessas em tubo de	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em "L" para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em "L" por parafusos. Deverá possuir entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm revestido em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões gerais aproximadas: 1443x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar**:-Certificado ABNT NBR 15164 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
14	***SOFÁ 1 LUGAR COM PÉS EM AÇO*** Sofá 1 lugar, com pés em aço. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 20 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Deverá ser fornecida estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior deverá ser	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário deverá ser interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura deverá ser fechada por chapa de papelão gramatura mínima de 40 e espessura mínima de 3 mm. Deverá ser estofado por espuma de poliuretano com densidade mínima de 20 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, a parte inferior do deve receber um acabamento em não tecido do tipo "TNT". Base deve ser fornecida em quadro de tubo de aço 20x20 mm com espessura mínima de 1,5 mm, na qual devem ser fixados os 4 pés, em tubo de aço quadrado. Dimensão total 1 lugar de aproximadamente 723x756x772 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
15	***SOFÁ 2 LUGARES COM PÉS EM AÇO*** Sofá 2 lugares, com pés em aço. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 20 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Deverá ser fornecida estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior deverá ser interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário deverá ser interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura deverá ser fechada por chapa de papelão gramatura mínima de 40 e espessura mínima de 3 mm. Deverá ser estofado por espuma de poliuretano com densidade mínima de 20 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, a parte inferior do deve receber um acabamento em não tecido do tipo “TNT”. Base deve ser fornecida em quadro de tubo de aço 20x20 mm com espessura mínima de 1,5 mm, na qual devem ser fixados os 4 pés, em tubo de aço quadrado. Dimensão total 2 lugares de aproximadamente 1417x756x772 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

16	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA** Poltrona para auditório com prancheta, com assento e encosto rebatível de maneira individual. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por "alma" com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 450x470 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por "alma" com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 455x700 mm (LxH). Contra encosto em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço em madeira tauri ou com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da poltrona. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do	51		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	fabricante. **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. Todos os relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Juntamente com a proposta deverá ser apresentado manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado: **Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)** O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. **Itens Metálicos** Apresentar relatórios de ensaios para: Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	(zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 240h (2,0 S); A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias. Chuva ácida corresponde à precipitação com elevado teor de acidez. É causada pela alta concentração de gases poluentes na atmosfera, geralmente em grandes centros urbanos. Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0); A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas e é frequentemente empregada nas indústrias, em virtude da facilidade, bem como por fornecer resposta imediata de qualidade da camada metálica. Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. **Revestimentos em Tecidos :** Apresentar relatórios de ensaios para: Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale. Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale. Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	superior a 3; Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65). Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência. Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco. Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano. O objetivo principal destes requisitos é garantir as condições necessárias para as aplicações dos revestimentos decorativos nos produtos. Nos quais foram observadas as condições reais que um mobiliário necessita ao longo de sua vida útil, e por isso foram atribuídos desde valores inerentes ao desempenho dos revestimentos durante o uso, como também nas situações de necessidade de limpeza. **Apresentar certificados de conformidade para:** SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.

O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.

Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.

Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146			
17	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA (P. M. R.)** Poltrona para auditório com prancheta (P.M.R.), com assento e encosto rebatível de maneira individual. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 450x470 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico	02		

	independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por "alma" com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 455x700 mm (LxH). Contra encosto em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do encosto. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço em madeira tauri ou com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados o apoio de braço deve possuir movimento basculante, e no outro deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da poltrona. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. Todos os relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Juntamente com a proposta deverá ser apresentado manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item,			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	com identificação da marca, linha/modelo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado: **Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)** O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. **Itens Metálicos** Apresentar relatórios de ensaios para: Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 240h (2,0 S); A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias. Chuva ácida corresponde à precipitação com elevado teor de acidez. É causada pela alta concentração de gases poluentes na atmosfera, geralmente em grandes centros urbanos.			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0); A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas e é frequentemente empregada nas indústrias, em virtude da facilidade, bem como por fornecer resposta imediata de qualidade da camada metálica. Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. **Revestimentos em Tecidos :** Apresentar relatórios de ensaios para: Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale. Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale. Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65). Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência. Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco. Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano. O objetivo principal destes requisitos é garantir as condições necessárias para as aplicações dos revestimentos decorativos nos produtos. Nos quais foram observadas as condições reais que um mobiliário necessita ao longo de sua vida útil, e por isso foram atribuídos desde valores inerentes ao desempenho dos revestimentos durante o uso, como também nas situações de necessidade de limpeza. **Apresentar certificados de conformidade para:** SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.

Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.

Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

	RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146			
18	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA - OBESO** Poltrona para auditório com prancheta, para obeso. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 995x480 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 998x656 mm (LxH). Contra assento em compensado de madeira ou tapeçado com o mesmo material do encosto. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da poltrona. Os cavaletes verticais são	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	unidos por um conjunto de travessas fabricadas tubo de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. Todos os relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Juntamente com a proposta deverá ser apresentado manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado: **Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)** O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. **Itens Metálicos** Apresentar relatórios de ensaios para: Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 240h (2,0 S); A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias. Chuva ácida corresponde à precipitação com elevado teor de acidez. É causada pela alta concentração de gases poluentes na atmosfera, geralmente em grandes centros urbanos. Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0); A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas e é frequentemente empregada nas indústrias, em virtude da facilidade, bem como por fornecer resposta imediata de qualidade da camada metálica. Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. **Revestimentos em Tecidos :**			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Apresentar relatórios de ensaios para: Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale. Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale. Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65). Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência. Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco. Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano. O objetivo principal destes requisitos é garantir as condições necessárias para as aplicações dos revestimentos decorativos nos produtos. Nos quais foram observadas as condições reais que um mobiliário necessita ao longo de sua vida útil, e por isso foram atribuídos desde valores inerentes ao desempenho dos revestimentos durante o uso, como também nas situações de necessidade de limpeza.			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Apresentar certificados de conformidade para:

SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.

O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.

Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.

Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados.

RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.
§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146			
19	**CONJUNTO DE MESA DE SOBREPOR DE 2000X900X740MM, E ARMÁRIO CREDENZA** Mesa de sobrepor composta por tampo com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Estrutura, com acabamento na cor a definir, para ser utilizada sobreposta ao armário, composta por um quadro lateral, uma travessa terminal, uma travessa horizontal e um conjunto de caixa de apoio. Quadro lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em aço de 20x100mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas diagonalmente. As colunas deverão ser unidas por duas travessas horizontais de 20x70mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapa de fixação fabricada em aço com no mínimo 3,35 mm de espessura. Travessa terminal deverá ser fornecida em tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5mm em formato de trapézio aberto. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa. Conjunto de caixa de apoio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura cortada e dobrada, medindo aproximadamente 750x423x50 mm (PxLxH). Na parte central deverá receber um perfil de fixação em chapa de aço com no mínimo 3,8 mm de espessura em formato “T”. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1400x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Dimensão total da mesa de 2000x800x740 mm (LxPxH). Armário deverá possuir corpo dividido em duas partes, sendo a primeira aberta para receber prateleira móvel e sistema de cabeamento, e a segunda fechada com duas portas. O corpo deverá ser composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deve receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A base deve possuir um recorte para permitir a subida de cabos para o sistema de cabeamento interno do armário, comunicando-se diretamente com um shaft. Tanto os montantes quanto as laterais externas, devem possuir furação para fixação de prateleiras internas. A união dos componentes do corpo deve ser feita por sistema Minifix (tambor Rastex e parafusos Rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Porta deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deve possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado. Fechadura embutida tipo lingüeta com chave dobrável (acompanham chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento superior (no tampo). As portas devem possuir um vão superior que recebe internamente um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das portas ao fechar. O perfil de alumínio deve ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. Puxador reto em alumínio ou do tipo alça em zamac. Tampo sobreposto ao corpo, em placa de			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. O tampo deve ser dotado de um recorte central para comunicação da caixa de tomadas da mesa com o sistema de cabeamento logo abaixo. Prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras devem ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica). Sistema de subida de cabeamento deve ser composto por um shaft de subida de cabos, engatado por ganchos de fácil remoção, no fundo do armário, e também por uma bandeja montada na face inferior do tampo, fixa por parafusos, com recortes para permitir a fácil remoção da bandeja para manutenção. Shaft deverá ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrado em formato de trapézio, soldado internamente em dois perfis de aço que formam ganchos. Bandeja superior deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura mínima de 0,91mm, com abas laterais para a fixação no tampo. O shaft deve subir do recorte na base do armário percorrendo o fundo, até se comunicar com a bandeja logo abaixo do recorte central do tampo, permitindo a passagem de cabos do piso, até a parte superior do armário, onde será montada a mesa. Dimensão total do armário de 1700x500x666 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e seqüencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
20	**MESA RETANGULAR 1600x800x740 mm** Mesa retangular medindo 1600x800x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1400x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
21	**MMESA RETANGULAR 1400x600x740 mm** Mesa retangular medindo 1400x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado	33		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de “U”, com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
22	**MESA RETANGULAR 1200x600x740 mm** Mesa retangular medindo 1200x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de	14		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	"U". Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de "U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de "L". Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1000x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
23	**MESA RETANGULAR 800x600x740 mm** Mesa retangular medindo 1000x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e	33		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
24	**MESA RETANGULAR 1200x800x740 mm** Mesa retangular medindo 1200x800x740 mm (LxPxH). Tampo	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
25	***MESA DE REUNIÃO REDONDA DIAMETRO: 1100MM*** Mesa de reunião circular, medindo aproximadamente 1100x740 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 25 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo hot melt. Estrutura autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø100mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de "U", sendo soldadas na coluna central. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser, formando uma "cruz". Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
25	**GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS.** Gaveteiro volante com 3 gavetas medindo 400x490x583mm (LxPxH). Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo 0,5 mm de espessura com roldanas para deslizamento produzidas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas as gavetas. Puxadores redondo com forma côncava, tipo alça, em zamac ou reto em alumínio. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.	48		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Apresentar: -Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
26	**ARMÁRIO BAIXO FECHADO COM PRATELEIRA.** Armário baixo com 02 portas, com 01 prateleira regulável, medindo aproximadamente 800x490x740mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” (tambor rastex e parafusos rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato reto em alumínio. Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou	30		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira regulável em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento madeirado cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
27	**ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO COM PRATELEIRAS.** Armário extra alto com 02 portas, 01 prateleira fixa e 04 prateleiras reguláveis, medindo aproximadamente 800x490x2140mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no	47		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato reto em alumínio. Deverá possuir tampo superior, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleiras reguláveis em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
28	***MESA DE CANTO*** Mesa de canto circular, medindo aproximadamente 400x670 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 18 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 1 coluna, com pata inferior e base circular superior. Coluna central produzida em tubo de aço de 25x25mm. Pata inferior composta por 4 tubos de aço de 25x25mm, soldados entre si, com formato piramidal. Base superior em formato circular em chapa de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

29	***MESA DE CENTRO*** Mesa de centro circular, medindo aproximadamente 600x530 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 18 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 1 coluna, com pata inferior e base circular superior. Coluna central produzida em tubo de aço de 25x25mm. Pata inferior composta por 4 tubos de aço de 25x25mm, soldados entre si, com formato piramidal. Base superior em formato circular em chapa de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.	02		
30	**MESA REUNIÃO PÉ CAIXA 4800X1400X740MM** Mesa de reunião do tipo pé caixa, com acesso para tomadas, medindo 4800x1400x740 mm (LxPxH). Tampos deverão ser fornecidos com formato retangular, em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampas basculantes em	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	alumínio, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento da estrutura central, deverão ser fornecidos em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
31	**MESA REUNIÃO PÉ CAIXA 2400X1200X740MM** Mesa de reunião do tipo pé caixa, com acesso para tomadas, medindo 2400x1200x740 mm (LxPxH). Tampos deverão ser fornecidos com formato retangular, em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampas basculantes em alumínio, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento da estrutura central, deverão ser fornecidos em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
32	***BALCÃO ATENDIMENTO POSTO DE TRABALHO 6545x800x1400MM (LxPxH).*** Balcão de atendimento, 4 postos, medindo aproximadamente 6545x800x1400 mm (LxPxH), composto por painéis frontais inferiores, painéis laterais e tampos com passa cabos. Tampo em formato retangular, medindo aproximadamente 1400x800 mm (LxP), posicionado a 740 mm de altura, em relação ao piso, em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir um passa cabos, com tampa e acabamento, produzidos em material termoplástico. Painel frontal inferior com aproximadamente 1600x740 mm (LxH), com placa de fechamento em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. Borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Deverá possuir 2 niveladores de altura com rosca, com base em polipropileno. Calha horizontal em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “J”, fixada no painel frontal por parafusos. Suporte para tomadas em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 3 tomadas elétricas e 2 RJ’s. Painel lateral com	01		

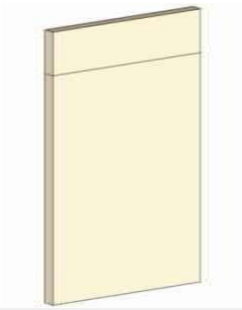
CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	aproximadamente 800x1400 mm (PxH), placa de fechamento deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 25mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento cor a definir, a face inferior deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura. As placas deverão ser fixadas por meio de encaixes nos perfis de acabamento (vertical e horizontal). Perfis verticais dispostos frontalmente, um perfil horizontal superior e tampa de acabamento superior. Perfil vertical deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x10 mm. Perfil horizontal superior deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x20 mm. Tampa de acabamento superior deverá ser fornecida em polipropileno, medindo 44,5x29,5x18,6 mm e deverá ser encaixada no perfil vertical e perfil superior. Os painéis deverão ser compostos de nivelador de altura em polipropileno na face inferior. Os painéis posicionados entre os tampos deverão possuir furação para passagem de cabos, com acabamento em material termoplástico. Deve possuir calha vertical para subida de cabos, em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe			
33	***BALCÃO ATENDIMENTO POSTO DE TRABALHO 545x800x1400MM (LxPxH).*** Balcão de atendimento, 4 postos, medindo aproximadamente 6545x800x1400 mm (LxPxH), composto por painéis frontais	01		

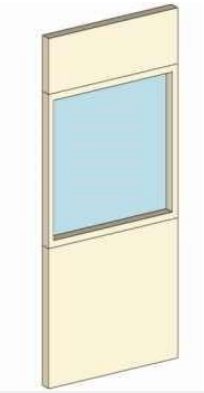
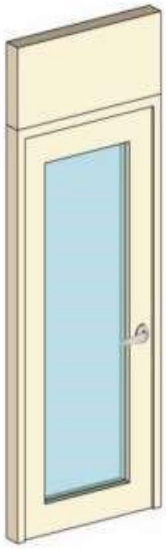
CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	inferiores, painéis laterais e tampos com passa cabos. Tampo em formato retangular, medindo aproximadamente 1600x800 mm (LxP), posicionado a 740 mm de altura, em relação ao piso, em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir um passa cabos, com tampa e acabamento, produzidos em material termoplástico. Painel frontal inferior com aproximadamente 1600x740 mm (LxH), com placa de fechamento em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. Borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Deverá possuir 2 niveladores de altura com rosca, com base em polipropileno. Calha horizontal em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “J”, fixada no painel frontal por parafusos. Suporte para tomadas em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 3 tomadas elétricas e 2 RJ’s. Painel lateral com aproximadamente 800x1400 mm (PxH), placa de fechamento deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 25mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento cor a definir, a face inferior deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura. As placas deverão ser fixadas por meio de encaixes nos perfis de acabamento (vertical e horizontal). Perfis verticais dispostos frontalmente, um perfil horizontal superior e tampa de acabamento superior. Perfil vertical deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x10 mm. Perfil horizontal superior deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x20 mm. Tampa de acabamento superior deverá ser fornecida em polipropileno, medindo 44,5x29,5x18,6 mm e deverá ser encaixada no perfil vertical e perfil superior. Os painéis deverão ser compostos de nivelador de altura em polipropileno na face inferior. Os painéis posicionados entre os tampos deverão possuir furação para passagem de cabos, com acabamento em material termoplástico. Deve possuir calha vertical para subida de cabos, em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo			

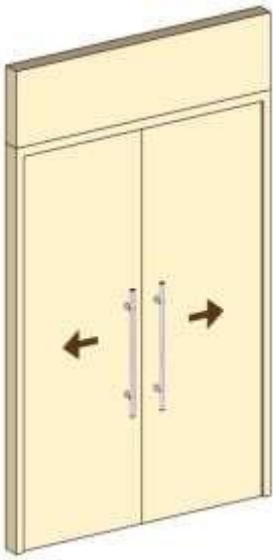
CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
34	***DIVISÓRIA PAINEL CEGO TOTAL*** Divisória modulo com painel DE 900 mm cego do piso a 2400mm e bandeira superior em painel cego de 2400mm até o teto com lã de rocha de 48kg/m³ 50mm espessuras acabamentos em mdp fibra partículas de média densidade cor madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. 	104 M²		
35	***DIVISÓRIA PAINEL AQUARIO CEGO/VIDRO/CEGO TOTAL*** Divisória modulo AQUARIO com painel cego do piso à 900mm e de 900mm até 2400mm em vidro duplo e bandeira superior em painel cego de 2400mm até o teto. Acabamentos em mdf/mdp partículas de média densidade cor bp madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Vidros duplos de 6mm temperado.	105 m²		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

				
36	***PORTA DE VIDRO DUPLO COM BANDEIRA.*** MODULO DE PORTA COM FOLHA UNICADO PISO ATÉ 2400MM EM VIDROS DUPLOS E REQUADRO 100% ALUMINIO E BANDEIRA SUPERIOR EM PAINEL CEGO DE DIVISÓRIAS DE 2400MM ATÉ O TETO. Acabamento em mdf/mdp fibra /particular de média densidade cor bp madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Vidros duplos temperado de 6mm. Fechadura imab. vert.2 CR, dobradiça em aço inox escovado ¾``04 unidades, parador de porta . Interruptores dicompel linha DC-202 bipolar simples 	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

37	***PORTA DE CORRER DUPLA C/ BANDEIRA*** MODULO PC 2´´-1800MM-MODULO de porta cega de correr com folha dupla do piso até 2400mm e bandeira superior em painel cegode 2400mm até o teto Acabamento em mdf/mdp fibra / partículas de média densidade cor bp madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Fechadura imab 2469 bico de papagaio, trilho e roldanas especiais e parador de porta Puxador tubular em aço inox escovado H-1000mm Interruptores dicompel linha DC-202 bipolar simples 	01		
38	***Tapete para a sala da presidência.*** TAPETE MEDINDO 4X3 TAPETE AGULHADO COM ACABAMENTO DAS BORDAS EM BEBER POINT BRAVO CEBRUM.	01		
39	***ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS*** **Arquivo – OF4T 600#22** Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será 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 deve abrigar uma 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-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis 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 contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo: 4.2 Requisitos dimensionais 4.3 Resistência à corrosão de componentes metálicos 4.4 Requisitos de segurança e usabilidade 6.2 Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. 6.2.5 – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. 6.3 Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura. 6.3.3.1 – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. 6.3.3.2 – Ensaio de deflexão de planos horizontais. 6.3.3.3 – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. 6.3.8 – Ensaio de Carga máxima total.			
40	***ARMARIO PARA COPA DOS PAVIMENTOS 1,2 E 3.*** Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. Armário inferior da cuba com base e bandeja aluminizada. Armário superior com três portas e nicho para micro ondas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso).	03		
41	***ARMARIO PARA BANHEIROS PAVIMENTOS 1,2,3 E 4.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado ao peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1400 x 422 x 425 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
42	***ARMARIO P/Banheiro T.I., banheiro administração, diretoria e PRESIDÊNCIA.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1470 x 422 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. (Anexo 13). Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

43	***ARMÁRIO HALL PAV. 1 E 2.*** Armário três portas superiores e três portas inferiores, sendo em sua estrutura laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Armário para filtro de água e excedentes em laminato cinza medindo 1500 x 2500 x 450 mm, Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com so avitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Detalhamento conforme anexo no termo de referência (Anexo 9). Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	02		
44	***ARMÁRIO HALL PAV. 3 E 4.*** Armário duas portas superiores e duas portas inferiores, sendo em sua estrutura laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Armário para filtro de água e excedentes em laminato cinza medindo 1200 x 2500 x 450 mm, Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
45	***ARMÁRIO RECEPÇÃO PAV.TÉRREO.*** Armário seis portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm, medindo 2745 x 750 x 475 mm (LxAxP) com prateleiras internas de 22mm em laminato grafite nos acabamentos externos e branco na modulação interna. Três fechaduras para cada módulo de duas portas. Balcão recepção medindo 2600 x 930 x 650 mm com três gavetas na base de apoio em laminato grafite, painel ripado amadeirado em fechamento frontal. Painel personalizado de encaixe na bancada em formato trapezoidal medindo 1840 x 930 170 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Conforme anexo no termo de referência (Anexo 1). O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

46	***ARMARIO PARA BANHEIRO RECEPÇÃO.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1000 x 422 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	03		
47	***ARMARIO ATENDIMENTO ESPERA*** Armário protocolo medindo 2300 x 2500 x 525 mm com prateleiras internas de 22mm em laminato cinza nos acabamentos externos e branco na modulação interna, Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), sendo quatro portas inferior e quatro superior, centro vazado. Duas fechaduras para cada módulo de duas portas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
48	***ARMÁRIO SALA DE PROTOCOLO.*** Armário do arquivamento medindo 2300 x 2600 x 525 mm (LxAxP), contendo seis gavetões no módulo inferior e módulo superior com seis	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	portas, Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso) de 22mm em laminato cinza nos acabamentos externos e branco na modulação interna. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. Conforme anexo no termo de referência. (Anexo 3, 4).			
49	***ARMÁRIO OUVIDORIA.*** Armário com seis gavetões e seis portas piso-teto medindo 3000 x 2500 x 525 mm, com prateleiras e tamponamentos 22mm. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
50	***ARMARIO RECURSOS HUMANOS.*** Armário piso-teto três portas, cinco prateleiras de 30 mm de espessura fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), com chave e puxador linear, móvel totalizando 1190 mm de largura e 2400 mm de altura e 400 mm de profundidade. Três módulos de dois gavetões cada, totalizando seis gavetões para pasta arquivo atrás da mesa de trabalho, medindo 2190 x 806 x 525 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
51	***ARMÁRIO FINANCEIRO.*** Dois armários piso-teto com quatro portas cada, medindo 2044 x 2400 x 400mm, prateleira de 30mm de espessura, fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Móvel para camuflar cofre de piso (cofre não incluso) com duas portas embutidas medindo 494 x 2400 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
52	***ARMARIO P/CONTABILIDADE.*** Armário piso-teto seis portas, sendo três módulos de 775 mm de largura cada, com seis prateleiras de 30 mm de espessura em cada módulo, fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), com chave e puxador linear totalizando 2350 mm de largura, 2400 mm de altura e 400 mm de profundidade. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. (Anexo 15)			
53	***ARMARIO P/FISCALIZAÇÃO.*** Para apoio dos atendentes, 16 gavetões arquivo medindo 550 mm de largura e 1450 mm de altura, balcão quatro portas com 750 mm de altura, com acessório para pasta arquivo. Acabamento externo em laminato cinza e branco na modulação interna. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte Angolo, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Sistema de abertura de portas com dobradiças clip-top em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola Hot Melt à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
54	***PAINEL MADEIRADO PARA SALA DE ATENDIMENTO.*** Painel madeirado medindo 1350 mm e 2400 mm de altura e 18 mm de espessura. Aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA.	01		
55	***PAINEL PARA HALL DO 4° PAVIMENTO.*** Painéis 18 mm em lacca branco brilho com dilatação de 50 mm para aplicar iluminação em alguns blocos. Iluminação não incluso.	01		
56	***PAINEL PARA TV PRESIDÊNCIA.*** Painel TV em 18 mm com dilatação em Lacca brilho grafite medindo	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	1500 x 2500 mm. Parede externa do banheiro em "L" com painéis e porta em acabamento amadeirado, porta 34 mm com puxador embutido e fechadura quadrada inclusa em Níquel escovado, alinhando com o painel para camuflar. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
57	***PAINEL RIPADO PARA AUDITÓRIO.*** Painel ripado na lateral da janela, medindo 1625 mm de largura e 2450 mm de altura, com ripas 24mm de largura e 6mm de espessura e espaçamento entre elas de 24mm em acabamento amadeirado, com fixação conector macho/fêmea. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
58	***ARMARIO P/COPA 4 PAVIMENTO.*** Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato fendi textura de linho, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. Armário inferior da cuba com base e bandeja aluminizada. Armário superior com três portas e nicho para micro ondas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Conforme anexo no termo de referência. (Anexo 7).			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

59	***BANCADA PARA AUDITÓRIO.*** Balcão personalizado com lateral em formato trapezoidal 34 mm de espessura, medindo 3200 x 750 x 800 mm em Laminato trama, reforço metálico com fixação de parafuso cabeça chata 35mm. Sobreposição de painel personalizado em lacca brilho resinada em tom grafite no formato triangular retângulo, com dilatação de sóculos 45 mm para aplicar iluminação. Duas calhas de cinco blocos (2 tomadas, 2 RJ45 + 1 USB). Imagem no Anexo 17. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
	Sistema de iluminação do prédio completa			
60	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE COPA)	02		
61	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	07		
62	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W***	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284 (AMBIENTE HALL SOCIAL)			
63	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	04		
64	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	04		
65	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	02		
66	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	14		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

67	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO PARA LAMPADA MR16 C/FACHO ORIENTÁVEL MED. 102X102MM*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	19		
68	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	19		
69	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED.219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284 (AMBIENTE ADMINISTRAÇÃO).	03		
70	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE ADMINISTRAÇÃO).	02		
71	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W***	15		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE ARQUIVO)			
72	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE DIRETORIA).	02		
73	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE DIRETORIA)	07		
74	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65	07		
75	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos	01		

	separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE PRESIDÊNCIA).			
76	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PRESIDÊNCIA)	11		
77	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PRESIDÊNCIA)	11		
78	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE FINANCEIRO)	01		
79	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE FINANCEIRO)	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

80	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE SECRETARIA)	02		
81	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE SECRETARIA)	08		
82	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE SECRETARIA)	08		
83	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ALMOXARIFADO).	02		
84	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W***	08		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE REFEITÓRIO)			
85	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE CONTABILIDADE).	04		
86	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE CONTABILIDADE)	03		
87	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE CONTABILIDADE)	03		
88	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas.	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	REF. PIX36504282(AMBIENTE WC PRESIDÊNCIA)			
89	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE WC PRESIDÊNCIA)	01		
90	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE WC PRESIDÊNCIA).	01		
91	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE COBRANÇA).	03		
92	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE WC SOCIAL TERREO).	01		
93	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO***	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	295X295MM 24W Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE WC PCD TERREO).			
94	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ATENDIMENTO/ESPERA)	09		
95	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE ATENDIMENTO/ESPERA)	03		
96	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)	07		
97	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho	07		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)			
98	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)	03		
99	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE PROTOCOLO)	02		
100	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC TERREO))	02		

101	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE DIC I)	02		
102	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE DIC I)	02		
103	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 1 PAV.)	03		
104	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 1 PAV)	10		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

105	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE DIC II)	02		
106	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE DIC II)	02		
107	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE OUVIDORIA/DIC II)	04		
108	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	OUVIDORIA/ DIC II)			
109	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE OUVIDORIA/ DIC II)	04		
110	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE OUVIDORIA/ DIC II)	04		
111	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE SALA DE REUNIÃO DAS COMISSÕES)	04		
112	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE SALA DE REUNIÃO DAS COMISSÕES)	01		
113	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.***	05		

	Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE T.I.)			
114	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE LAVABO T.I.)	01		
115	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEM.1 PAV.)	01		
116	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASC 1 PAV)	01		
117	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE COPA 1 PAV)			
118	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 2 PAV)	03		
119	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 2 PAV)	11		
120	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE PROGER)	06		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

121	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PROGER)	04		
122	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PROGER)	04		
123	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ASCOM)	02		
124	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC ADM)	01		
125	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt.	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE RECURSOS HUMANOS)			
126	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE RECURSOS HUMANOS)	02		
127	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 2 PAV)	01		
128	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 2 PAV)	01		
129	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 2 PAV)			
130	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 3 PAV)	03		
131	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 3 PAV)	11		
132	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 3 PAV)	01		
133	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K.	01		

	Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 3 PAV)			
134	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 3 PAV)	01		
135	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	11		
136	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	07		
137	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	07		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

138	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	01		
139	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE ÉTICA)	01		
140	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ÉTICA)	01		
141	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE ÉTICA)	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

142	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE ÉTICA)	03		
143	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE WC DIRETORIA)	01		
144	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE WC DIRETORIA)	01		
145	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE WC DIRETORIA)	01		
146	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE CONTROLADORIA)	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

147	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE CONTROLADORIA)	04		
148	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE CONTROLADORIA)	04		
149	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE CPL)	02		
150	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE CPL)	02		
151	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20.	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 4 PAV)			
152	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 4 PAV	01		
153	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 4 PAV)	01		
154	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	02		
155	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE HALLE CIRCULAÇÃO 4 PAV)	07		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

156	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	07		
157	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	08		
158	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE PLENARIA)	03		
159	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PLENARIA)	10		
160	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PLENARIA)	10		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	PERSIANAS			
161	***CORTINA COM PREGAS COM TRILHO DUPLO.*** Cortina em tecido de linho com pregas e caretinha na parte superior, cortina forro em blackout pela parte do fundo, instalada em trilho duplo medindo 5,61 x2,41 (04 UN) E 3,60X2,50 (02 UN)	100 M²		
162	***PERSIANA HORIZONTAL 25MM DE ALUMINIO INSTALADA.*** Laminas em alumínio espessura 0,21, largura 26mm com pintura epóxi, com tratamento antioxidante e tampas laterais em polipropileno na cor das. Trilhos superior e inferior em alumínio,pintado na cor das laminas , cor coordenada com as laminas. Cordões e Cintas, cordão 100% poliéster em cor coordenada, a quantidade deverá variar de acordo com o peitoril.Tampas de acabamento em polipropileno em cor coordenada com a persiana. Acionamento giratório com bastão em acrílico maciço transparente e usando cordão 100% poliéster para o recolhimentoem mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08, Suporte de instalação em inox e serem de acordo com a norma da ABNTNº 16007:2011, comprovado por testes em laboratório autorizado pela ABNT. (OU SIMILAR)	470 m²		
163	**PERSIANA VERTICAL PVC CONTRACT INSTALADA TRILHOS EM ALUMINIO ANODIZADO E POLIDO LISO, EIXO EM ALUMINIO 5 CAVIDADES TAMPAS E PEÇAS CROMADAS COM TRATAMENTO ANTI UV, CORRENTES INOX, FIXADORES METÁLICOS EM INOX:** Persiana vertical em lâmina de pvc, os acionamentos das persianas deverão ser manuais com comandos, o comando do lado direito recolhem as laminas para o lado direito e as do comando do lado esquerdo para o lado esquerdo junto aso comando esses comandos do lado direito/lado esquerdo as laminas recolhem do centro para as extremidades sendo metade para cada lado. Os trilhos superiores em alumínio espessura aproximada de 0,7mm com pintura epóxi branca. Os cordões 100% poliéster em cor coordenada. A quantidade deverá variar de acordo com a largura da persiana. O Acionamento em corrente de comando boleado em inox para acionamento giratório e em cordão 100% poliéster para o recolhimento em mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08, suporte para instalação em aço inox. (OU SIMILAR)	420 M²		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

1**.** Nos preços estão incluídos, além do lucro, todas as despesas (diretas ou indiretas), custos, tributos de qualquer natureza, relacionadas com o fornecimento do objeto da presente licitação, inclusive as taxas de serviços e café da manhã.

2. Validade da Proposta: 60 (sessenta) dias, a partir de sua assinatura;

3. Até que o contrato seja assinado, esta proposta constituirá um compromisso de nossa parte, observada as condições do Edital.

4. Os preços ofertados no Pregão Presencial permanecerão fixos e irreajustáveis pelo prazo de vigência do contrato.

5. Todas as demais condições e especificações de acordo com o Edital e Anexos.

Assinatura do Representante
LegalProcurador

Informar: REPRESENTANTE LEGAL PARA ASSINATURA DO CONTRATO
NOME: _____
QUALIFICAÇÃO (cargo): _____
RG: _____CPF: _____

4 **OBSERVAÇÃO:** Deverá ser em papel timbrado e assinado pelo representante legal da empresa ou procurador credenciado, desde que tenha poderes para tanto outorgados na procuração e apresentada **dentro** do envelope Proposta.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ANEXO VI – MODELO DE DECLARAÇÃO COMPROMISSO E IDONEIDADE

DECLARAÇÃO DE COMPROMISSO E IDONEIDADE

A _____ (razão social), inscrita no CNPJ/MF nº _____, por intermédio do seu representante legal abaixo assinado, DECLARA sob as penalidades da lei, para fins de participação no Pregão Presencial nº 01/2023 que:

- ✓ Os documentos que compõem o edital foram colocados à disposição e tomou conhecimento de todas as informações;
- ✓ Não se encontra declarada inidônea para licitar ou contratar com órgãos da Administração Pública Federal, Estadual, Municipal e do Distrito Federal;
- ✓ Inexistem fatos impeditivos à sua habilitação, estando ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores.

Belém, em .....de.....de 2023.

_____
Nome: _____(Representante Legal)
CPF nº _____(do signatário)

5 **OBSERVAÇÃO:** Deverá ser em papel timbrado e assinado pelo representante legal da empresa ou procurador credenciado, desde que tenha poderes para tanto outorgados na procuração e apresentada **dentro** do envelope Documentação (Habilitação).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ANEXO VII – MODELO DE DECLARAÇÃO RELATIVA AO TRABALHO DE MENORES

DECLARAÇÃO RELATIVA AO TRABALHO DE MENORES

A _____ (razão social), inscrita no CNPJ/MF nº _____, por intermédio do seu representante legal o(a) Sr.(a) _____, portador(a) do RG nº _____ e do CPF nº _____, DECLARA, para fins do disposto no inciso V do art. 27 da Lei 8.666/93, de 21 de junho de 1993, acrescido pela Lei nº 9.854, de 27 de outubro de 1999, que não emprega menor de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 (dezesseis) anos.

Ressalva: emprega menor, a partir de quinze anos, na condição de aprendiz ( ).

....., em .....de.....de 2023.

_____
Nome: _____(Representante Legal)
CPF nº _____(do signatário)

6 **OBSERVAÇÃO:** Deverá ser em papel timbrado e assinado pelo representante legal da empresa ou procurador credenciado, desde que tenha poderes para tanto outorgados na procuração e em caso afirmativo, assinalar a ressalva acima e deverá ser entregue **dentro** do envelope de Documentação (Habilitação).

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ANEXO VIII – ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 01/2023

O CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ – COREN/PA, com sede na Avenida Duque de Caxias, 862, bairro Marco, Belém/PA, CEP: 66093-026, inscrita sob o CNPJ nº 04.734.406/0001-59, neste ato representada por sua presidenta **Danielle Cruz Rocha**, brasileira, Enfermeira, portadora do CPF nº 790.350.192-53 e portadora do registro COREN-PA nº 150604 e a Conselheira - Tesoureira **Alessandra de Nazaré Correa de Carvalho**, brasileira, Auxiliar de Enfermagem, inscrita no CPF nº 621.388.712-15 e portadora do registro COREN-PA nº AUX-483297, proclamados pela Decisão COREN-PA nº 010/2021, doravante denominado(a) ADMINISTRAÇÃO e a Empresa ....., pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ/MF sob nº ....., Inscrição Estadual nº ....., com sede na ....., neste ato representada pelo Sr(a) ..... (nacionalidade, estado civil, profissão), portador(a) do RG nº ..... e do CPF/MF nº ....., residente e domiciliado(a),na ....., na cidade de ....., doravante denominada COMPROMITENTE FORNECEDOR, Resolvem firmar a presente ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, de acordo com o resultado do **Pregão Presencial n.º XXX/2023 – SRP (Coren/PA)**, nos termos da Lei nº 14.133/2021 e suas alterações posteriores, mediante as cláusulas e condições a seguir estabelecidas:

CLÁUSULA PRIMEIRA– DO OBJETO

1.1 – Registro de preços para eventual de aquisição de mobiliário, divisórias, persianas e iluminação, para estruturação física das novas instalações prediais do COREN/PA, sito a Travessa dos Caripunas, nº 2762, conforme especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência.

CLÁUSULA SEGUNDA – DO GERENCIAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

2.1 – O gerenciamento deste instrumento, nos aspectos operacional e contratual, caberá ao Conselho Regional de Enfermagem do Pará – COREN/PA, que apresenta as seguintes atribuições:

2.1.1 – Efetuar controle do fornecedor, dos preços, dos serviços registrados;

2.1.2 – Notificar o fornecedor, dos preços, dos serviços registrados;

2.1.3 – Conduzir eventuais procedimentos administrativos de renegociação de preços registrados, para fins de adequação às novas condições de mercado e de aplicação de penalidades;

2.1.4 – Coordenar as formalidades e fiscalizar o cumprimento das condições ajustadas no Edital da licitação e na presente Ata.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

CLÁUSULA TERCEIRA – DA VALIDADE DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1 – A Ata de Registro de Preços terá validade de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua assinatura, podendo ser prorrogada por igual período, devidamente justificada a vantajosidade econômica e interesse da administração, conforme legislação vigente.

CLÁUSULA QUARTA – DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

4.1 - Haverá o cancelamento automático do Registro de Preços do Fornecedor nos seguintes casos:

4.1.1 - Por decurso do prazo de vigência;

4.1.2 - Quando não restarem fornecedores registrados; ou

4.1.3 - Pelo Coren/PA, quando caracterizado o interesse público.

4.2 - Haverá o cancelamento do registro do fornecedor, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa, nos seguintes casos:

4.2.1 - A pedido, quando o fornecedor comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, na ocorrência de fato superveniente que venha comprometer a perfeita execução contratual, decorrentes de caso fortuito ou de força maior, devidamente comprovados;

4.2.2 - Pela Administração, unilateralmente, quando:

4.2.2.2 - O fornecedor perder qualquer condição de habilitação e qualificação técnica exigida no procedimento licitatório;

4.2.2.3 - Por razões de interesse público, devidamente, motivado e justificado;

4.2.2.4 - O fornecedor não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;

4.2.2.5 - Ficar caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos de compra dela decorrentes.

CLÁUSULA QUINTA - DOS USUÁRIOS DO REGISTRO DE PREÇOS

5.1 - Poderá utilizar-se dos preços registrados qualquer órgão ou entidade da Administração ou da Administração Publica que não tenha participado do certame, mediante prévia consulta ao Conselho Regional de Enfermagem do Pará.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

CLÁUSULA SEXTA – DO PREÇO

6.1 - O preço registrado, a quantidade e as especificações dos objetos constantes deste instrumento encontram-se contidos no item 6.6;

6.2 - O COREN/PA solicitará, mediante Pedidos de Fornecimento/Notas de Empenho, a quantidade necessária ao seu uso regular, observada a estimativa constante do Anexo I do Edital do respectivo Pregão.

6.3 - O preço registrado já inclui todas as despesas necessárias, sem quaisquer ônus para o COREN/PA no que se refere a frete, tributos e outros.

6.4 - Os preços registrados nesta Ata poderão ser revistos nas seguintes hipóteses:

6.4.1 - Quando o preço registrado nesta Ata, por motivo superveniente, tornar-se superior ao preço praticado no mercado, caberá ao COREN/PA:

a) Convocar o detentor da Ata visando a negociação para redução de preços e sua adequação ao praticado no mercado;

b) Frustrada a negociação, liberar o fornecedor do compromisso assumido;

c) Convocar os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

6.4.2 - Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o detentor da Ata requerer o cancelamento do registro, o COREN/PA poderá liberá-lo do compromisso assumido, sem aplicação de penalidades, **desde que a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento e forem aceitas as justificativas**, salvo hipótese de negociação com vistas à fixação de novo preço.

a) A justificativa de que cuida este item será acompanhada de fundamentação jurídica e econômico-financeira, onde todos os aspectos que envolvem a inviabilidade dos preços registrados devem ser comprovados e analisados através de elementos materiais que o sustentem.

6.4.3 - Na hipótese dos subitens anteriores, quando frustrada a negociação, o COREN/PA convocará os demais fornecedores visando igual oportunidade de negociação.

6.4.4 - Não havendo êxito nas negociações, o COREN/PA deverá proceder à revogação da Ata de Registro de Preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

6.5 - Os fatos decorrentes de situações imprevisíveis, que resultem no impedimento de contratar ao preço registrado, deverão estar devidamente comprovados no processo que der origem à análise da revisão, sob pena de obstaculizar a alteração do preço objeto de registro.

6.5.1 - A fixação do novo preço deverá ser consignada na Ata de Registro, mediante aditivos, com as justificativas cabíveis, observada a anuência entre partes.

6.6 - O preço registrado, a quantidade e as especificações dos objetos constantes deste instrumento encontram-se descritos abaixo:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

LOTE ÚNICO

ITEM	DESCRITIVO	QTD.	R$ Unt	Valor total
01	***POLTRONA PRESIDENTE ENCOSTO TELADO COM APOIO DE CABEÇA*** Poltrona giratória presidente, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Regulagem de profundidade do assento com curso mínimo de 50 mm. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar alto com apoio de cabeça fixo, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Apoio lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura com curso de aproximadamente 30 mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto (sem o apoio de cabeça): 449x580 mm (LxH). Apoio de cabeça fixo. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. Este item deverá suportar um peso de até 150 kg. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
02	***POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR.*** Poltrona giratória diretor, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Apoio lombar injetado em termoplástico de engenharia, com regulagem de altura com curso de aproximadamente 30 mm e com profundidade adaptável ao biótipo do usuário. Dimensões mínimas do encosto (sem o apoio de cabeça): 449x580 mm (LxH). Regulagem de inclinação do encosto com acionamento através de alavanca. Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da	06		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo em aço, com alavancas independentes para acionamento da regulagem de altura do assento e inclinação do encosto. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
03	***POLTRONA FIXA.*** Poltrona fixa, com encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Dimensões mínimas do encosto: 449x580 mm (LxH). Estrutura deverá ser composta por base suspensa em uma única peça em tubo de aço Ø25,4mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "C", recebe uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação da mola fixa, em chapa de aço com 4,75 mm de espessura. Deverá receber sapatas protetoras em poliamida. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura de Ø25,4 mm, deverá possuir apoios em poliuretano injetado com "alma" em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura, fixados por parafusos e ponteira de acabamento em polietileno, dimensões mínimas do apoio de 30x295x16 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano	06		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
04	***POLTRONA GIRATÓRIA INTERLOCUTOR*** Poltrona interlocutor, com braços, encosto telado. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polimero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Dimensões mínimas do encosto: 449x580 mm (LxH). Braço fixo com estrutura composta por tubo de aço circular com no mínimo 1,5 mm de espessura. Com apoio em poliuretano. Estrutura deverá ser	12		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 660 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo injetado em nylon com alavanca para acionamento da altura do assento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
05	***POLTRONA ESPALDAR ALTO***	66		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Poltrona giratória, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Regulagem de altura do assento deverá ser através de pistão a gás com curso mínimo de 90 mm e acionamento através de alavanca. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar alto, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x660 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de "L" (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Apoio lombar deverá ser composto por "alma" em polipropileno injetado e estofado em espuma de poliuretano laminada. Fixado na parte posterior do encosto, diretamente no revestimento, através de suporte em material termoplástico. Regulagem de altura com curso de mínimo de 60 mm, através de deslizamento do apoio acionado por suporte em plástico de engenharia. Apoio lombar medindo 258x102 mm (LxH). Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundiade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. Estrutura deverá ser composta por coluna a gás, base, rodízios e mecanismo: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso mínimo de 90 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Diâmetro total de aproximadamente 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço, fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi, cone morse de travamento da coluna em alumínio injetado. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo frontal. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	registro em seu Conselho de Classe.			
06	***POLTRONA REUNIÃO.*** Poltrona reunião com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar médio, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x550 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de "L" (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Braço fixo com estrutura em tubo de aço circular Ø25,4 mm e espessura mínima de 1,5 mm. Haste fixa em termoplástico de engenharia na cor preta. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico. Base deverá ser composta por 05 (cinco) "patas", injetada em nylon, com acabamento na cor preta. Deverá utilizar cone morse padrão com ângulo de 1°26'16", sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Deve possuir 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo fixo em nylon injetado. Eixo giratório em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às	08		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO;-RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
07	***POLTRONA FIXA.*** Poltrona fixa com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 45 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido com espaldar médio, estruturado por quadro em tubo de aço com formato oblongo de 16x30mm com espessura mínima de 1,5mm. Revestido por capa em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e com fechamento através de zíper. Dimensões mínimas do encosto: 460x660 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo, através de uma haste dobrada em forma de "L" (mola fixa) em barra de aço com espessura mínima de 8 mm. Estrutura em formato de base suspensa, em tubo de aço de Ø25,4 mm, com no mínimo 2,25 mm de espessura, composta por uma travessa frontal e duas travessas de suporte do assento soldadas perpendicularmente à travessa frontal, produzidas em tubo de aço de Ø25,4 mm com 1,9 mm de espessura mínima. As travessas de suporte do assento deverão ser unidas por uma chapa de fixação com no mínimo	70		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	4,75mm de espessura, na qual será fixado o encosto. a estrutura deverá receber sapatas protetoras em poliamida. A estrutura dos braços deverá ser um prolongamento da estrutura em tubo de aço com no mínimo 2,25 mm de espessura de Ø25,4 mm, deverá possuir apoios em poliuretano injetado com "alma" em chapa de aço com no mínimo 3,2 mm de espessura, fixados por parafusos e ponteira de acabamento em polietileno, dimensões mínimas do apoio de 30x295x16 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar**:-Certificado ABNT NBR 13962 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
08	***LONGARINA 3 LUGARES.*** Longarina 3 lugares. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, cor a definir, com bordas arredondadas. Fixados na estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de 30x70 mm. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo com no mínimo 1,5 mm de espessura de Ø50,8 mm. Na extremidade	09		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	superior das colunas verticais deve ter ponteiras de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio com sapatas em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
09	***LONGARINA 2 LUGARES.*** Longarina 3 lugares. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, cor a definir, com bordas arredondadas. Fixados na estrutura através de parafusos. Estrutura em tubo de aço. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura de 30x70 mm. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo com no mínimo 1,5 mm de espessura de Ø50,8 mm. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiras de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio com sapatas em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
10	***LONGARINA DE 3 LUGARES ASSENTO ESTOFADO E ENCOSTO EM TELA.*** Longarina 3 lugares, com braços. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetado, com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com espessura mínima de 36 mm e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em vinil, cor a definir. Contra assento injetado em polipropileno, dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 460x460 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em espaldar médio, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor preta. Revestimento em tela 100% poliéster, cor preta. Dimensões mínimas do encosto: 449x580 mm (LxH). Braço fixo com estrutura composta por tubo de aço circular com no mínimo 1,5 mm de espessura. Haste fixa em termoplástico de engenharia. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico. Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço com no mínimo 3 mm de espessura e Ø60 mm aproximadamente. Nas extremidades deverão ser fixados dois pés curvos em tubo de aço redondo com no mínimo 2 mm de espessura de Ø32 mm aproximadamente. Na extremidade inferior dos pés deve possuir sapatas niveladoras. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
11	**CADEIRA FIXA 4 PÉS COM BRAÇOS** Cadeira fixa, base 4 pés, com braços. Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno com fibra de vidro, com bordas arredondadas, estofados com espuma laminada e revestidos em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Fixados na estrutura através de parafusos. Estrutura produzida em aço circular com sapatas a produzidas em material termoplástico. Braços em termoplástico de engenharia com alma em aço. Dimensão total de aproximadamente 554x511x828 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar**:-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.	17		
12	**SOFA DE 01 LUGAR** Sofá 1 lugar. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O assento	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de "U", cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de "L", e parafusos. Braço com formato retangular, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura com fechamento externo em papelão com gramatura de 40, estofado em espuma de poliuretano de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Base deverá ser composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura interna composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em "L" para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em "L" por parafusos. Deverá possuir entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm revestido em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões gerais aproximadas: 830x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar**:-Certificado ABNT NBR 15164 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
13	**SOFA DE 02 LUGARES** Sofá 2 lugares. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade de 15 a 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O assento deverá ser fixado no conjunto de travessas por parafusos. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade 18 mm de espessura e deverá ser estofado em espuma de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. O encosto deverá ser fixado no painel posterior através da travessa do encosto em tubo de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, dobrado em forma de "U", cantoneiras em chapa de aço com 2,65 mm de espessura dobrada em forma de "L", e parafusos. Braço com formato retangular, medindo aproximadamente 108x703x501 mm (LxPxH), estruturado em placa de partícula de madeira de média densidade 18 a 25 mm de espessura com fechamento externo em papelão com gramatura de 40, estofado em espuma de poliuretano de densidade mínima de 20 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Base deverá ser composta por 4 apoios cilíndricos em tubo de aço ou alumínio. Fixado na estrutura por barra roscada. Estrutura interna composta por 2 travessas em tubo de aço retangular com 1,9 mm de espessura, com as extremidades dobradas em "L" para a fixação nos braços através de parafusos. O encosto deverá ser unido ao assento através de mola em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura dobrada em "L" por parafusos. Deverá possuir entre os braços (abaixo do assento) por um painel de acabamento frontal e um posterior atrás do encosto, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm revestido em tecido 100% poliéster ou vinil. Dimensões gerais aproximadas: 1443x700x770 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	superfície e acabamento das peças. **Apresentar**:-Certificado ABNT NBR 15164 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
14	***SOFÁ 1 LUGAR COM PÉS EM AÇO*** Sofá 1 lugar, com pés em aço. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 20 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Deverá ser fornecida estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior deverá ser interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário deverá ser interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura deverá ser fechada por chapa de papelão gramatura mínima de 40 e espessura mínima de 3 mm. Deverá ser estofado por espuma de poliuretano com densidade mínima de 20 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, a parte inferior do deve receber um acabamento em não tecido do tipo “TNT”. Base deve ser fornecida em quadro de tubo de aço 20x20 mm com espessura mínima de 1,5 mm, na qual devem ser fixados os 4 pés, em tubo de aço quadrado. Dimensão total 1 lugar de aproximadamente 723x756x772 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
15	***SOFÁ 2 LUGARES COM PÉS EM AÇO*** Sofá 2 lugares, com pés em aço. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, estruturado internamente por placas de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura) e estofado em espuma de poliuretano laminada, isenta de CFC, de densidade mínima de 20 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Deverá ser fornecida estrutura única entre encosto e braços em placa de partícula de madeira de média densidade (18 a 25 mm de espessura), composta por três arcos, sendo um inferior, um intermediário e um superior, e suportes verticais. A base inferior deverá ser interligada ao arco intermediário, formando a estrutura do assento. O arco intermediário deverá ser interligado ao arco superior, formando a estrutura encosto/braço. A estrutura deverá ser fechada por chapa de papelão gramatura mínima de 40 e espessura mínima de 3 mm. Deverá ser estofado por espuma de poliuretano com densidade mínima de 20 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, a parte inferior do deve receber um acabamento em não tecido do tipo “TNT”. Base deve ser fornecida em quadro de tubo de aço 20x20 mm com espessura mínima de 1,5 mm, na qual devem ser fixados os 4 pés, em tubo de aço quadrado. Dimensão total 2 lugares de aproximadamente 1417x756x772 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó cor grafite, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
16	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA** Poltrona para auditório com prancheta, com assento e encosto rebatível de maneira individual. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por "alma" com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 450x470 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por "alma" com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 455x700 mm (LxH). Contra encosto em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço em madeira tauri ou com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da	51		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	poltrona. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. Juntamente com a proposta deverá ser apresentado manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo e, em caso de produto certificado conforme norma da ABNT pertinente, o código de certificação para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado: **Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)** O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. É desejável que o profissional Parecerista seja certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), que é a Instituição reconhecida internacionalmente pela IEA (International Ergonomics Association) para verificar as competências essenciais em ergonomia e certificar estes profissionais no Brasil. Fundada em 1940, a Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) é o órgão responsável pela normatização técnica no país, fornecendo a base necessária ao desenvolvimento tecnológico brasileiro. É uma entidade incumbida da elaboração de normas técnicas que orientem a execução de produtos e serviços (NBR's), visando, sobretudo, à garantia da qualidade e a segurança do consumidor final. As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo. A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. A motivação para a exigência de certificação ABNT deriva da necessidade de se verificar tecnicamente se o produto ofertado atende aos requisitos funcionais intrínsecos ao produto, visando obter maior vida útil do material, garantindo maior economicidade, pois diminuirá a necessidade de substituição, zelando assim pela correta aplicação dos recursos públicos. Sem os referidos certificados não é possível verificar a qualidade e característica intrínseca destes produtos, pois os mesmos devem ser fornecidos por laboratórios acreditados pelo Inmetro. No que tange a possível interpretação de restritividade e de requisito antieconômico, é importante destacar que a jurisprudência do TCU admite a exigência de adequação dos			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

produtos ofertados às normas técnicas expedidas por laboratórios certificados, com a finalidade de possibilitar que a Administração Pública realize aquisições eficazes e econômicas.

Na maioria das vezes a opção mais barata não se traduz em aquisição eficiente, diante disso, a exigência de certificação ABNT visa efetivar o postulado da eficiência, na medida em que mitiga os riscos de aquisição de materiais com padrão de qualidade em desacordo com as normas técnicas expedidas pela ABNT, frise-se que em nenhum momento há a exigência de associação de algum licitante à ABNT, entendendo que este posicionamento guarda consonância com os ensinamentos do próprio TCU, em especial com o disposto nos Acórdãos TCU 555/2008 e 1225/2014, ambos do Plenário, que afirmam, respectivamente, que:

"É lícita, desde que justificada por meio de parecer técnico elaborado por pessoal especializado, exigência de certificação do produto licitado em relação à norma escolhida, devendo ser aceitos, nessas hipóteses, certificados emitidos por qualquer entidade acreditada pelo Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Inmetro) para tal."

"É legítima a exigência de certificação, comprovando que o objeto licitado está em conformidade com norma da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), de forma a garantir a qualidade e o desempenho dos produtos a serem adquiridos pela Administração, desde que tal exigência esteja devidamente justificada nos autos do procedimento administrativo." Portanto, para garantir um padrão de qualidade e assegurar o perfeito funcionamento do mobiliário referente à estabilidade, ergonomia, resistência e durabilidade dos itens, a fim de que os usuários dos materiais possam contar com os padrões mínimos de qualidade e segurança no desempenho de suas funções, deverá ser apresentado:

Itens Metálicos

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à atmosfera

	úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 240h (2,0 S); A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias. Chuva ácida corresponde à precipitação com elevado teor de acidez. É causada pela alta concentração de gases poluentes na atmosfera, geralmente em grandes centros urbanos. Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0); A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas e é frequentemente empregada nas indústrias, em virtude da facilidade, bem como por fornecer resposta imediata de qualidade da camada metálica. Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. **Revestimentos em Tecidos :** Apresentar relatórios de ensaios para: Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale. Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale. Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	superior a 3; Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65). Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência. Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco. Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano. O objetivo principal destes requisitos é garantir as condições necessárias para as aplicações dos revestimentos decorativos nos produtos. Nos quais foram observadas as condições reais que um mobiliário necessita ao longo de sua vida útil, e por isso foram atribuídos desde valores inerentes ao desempenho dos revestimentos durante o uso, como também nas situações de necessidade de limpeza. Certificação da Empresa (na apresentação da proposta) **Apresentar certificados de conformidade para:** SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO.

O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".
CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).
O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:
Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.

Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas: 16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO 16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco. 16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal. 16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico. 16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146			
17	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA (P. M. R.)** Poltrona para auditório com prancheta (P.M.R.), com assento e encosto rebatível de maneira individual. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por “alma” com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 450x470 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por "alma" com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 455x700 mm (LxH). Contra encosto em compensado de madeira ou material termoplastico ou tapeçado com o mesmo material do encosto. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço em madeira tauri ou com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados o apoio de braço deve possuir movimento basculante, e no outro deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da poltrona. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. Juntamente com a proposta deverá ser apresentado manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo e, em caso de produto certificado conforme norma da ABNT pertinente, o código de certificação para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

atendem às normas especificadas abaixo.

A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado:

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. É desejável que o profissional Parecerista seja certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), que é a Instituição reconhecida internacionalmente pela IEA (International Ergonomics Association) para verificar as competências essenciais em ergonomia e certificar estes profissionais no Brasil. Fundada em 1940, a Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) é o órgão responsável pela normatização técnica no país, fornecendo a base necessária ao desenvolvimento tecnológico brasileiro. É uma entidade incumbida da elaboração de normas técnicas que orientem a execução de produtos e serviços (NBR's), visando, sobretudo, à garantia da qualidade e a segurança do consumidor final.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo. A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido. A motivação para a exigência de certificação ABNT deriva da necessidade de se verificar tecnicamente se o produto ofertado atende aos requisitos funcionais intrínsecos ao produto, visando obter maior vida útil do material, garantindo maior economicidade, pois diminuirá a necessidade de substituição, zelando assim pela correta aplicação dos recursos públicos. Sem os referidos certificados não é possível verificar a qualidade e característica intrínseca destes produtos, pois os mesmos devem ser fornecidos por laboratórios acreditados pelo Inmetro. No que tange a possível interpretação de restritividade e de requisito antieconômico, é importante destacar que a jurisprudência do TCU admite a exigência de adequação dos produtos ofertados às normas técnicas expedidas por laboratórios certificados, com a finalidade de possibilitar que a Administração Pública realize aquisições eficazes e econômicas. Na maioria das vezes a opção mais barata não se traduz em aquisição eficiente, diante disso, a exigência de certificação ABNT visa efetivar o postulado da eficiência, na medida em que mitiga os riscos de aquisição de materiais com padrão de qualidade em desacordo com as normas técnicas expedidas pela ABNT, frise-se que em nenhum momento há a exigência de associação de algum licitante à ABNT, entendendo que este posicionamento guarda consonância com os ensinamentos do próprio TCU, em especial com o disposto nos Acórdãos TCU 555/2008 e 1225/2014, ambos do Plenário, que afirmam, respectivamente, que: "É lícita, desde que justificada por meio de parecer técnico elaborado por pessoal especializado, exigência de certificação do produto licitado em relação à norma escolhida, devendo ser aceitos, nessas hipóteses, certificados emitidos por qualquer entidade acreditada pelo Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Inmetro) para tal." "É legítima a exigência de certificação, comprovando que o objeto licitado está em conformidade com norma da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), de forma a garantir a			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

qualidade e o desempenho dos produtos a serem adquiridos pela Administração, desde que tal exigência esteja devidamente justificada nos autos do procedimento administrativo." Portanto, para garantir um padrão de qualidade e assegurar o perfeito funcionamento do mobiliário referente à estabilidade, ergonomia, resistência e durabilidade dos itens, a fim de que os usuários dos materiais possam contar com os padrões mínimos de qualidade e segurança no desempenho de suas funções, deverá ser apresentado:

Itens Metálicos

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h;
A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias.
Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 240h (2,0 S);
A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias.
Chuva ácida corresponde à precipitação com elevado teor de acidez. É causada pela alta concentração de gases poluentes na atmosfera, geralmente em grandes centros urbanos.
Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0);
A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas e é frequentemente empregada nas indústrias, em virtude da facilidade, bem como por fornecer resposta imediata de qualidade da camada metálica.
Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm).
A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. **Revestimentos em Tecidos :** Apresentar relatórios de ensaios para: Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale. Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale. Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65). Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência. Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco. Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano. O objetivo principal destes requisitos é garantir as condições necessárias para as aplicações dos revestimentos decorativos nos produtos. Nos quais foram observadas as condições reais que um mobiliário necessita ao longo de sua vida útil, e por isso foram atribuídos desde valores inerentes ao desempenho dos			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	revestimentos durante o uso, como também nas situações de necessidade de limpeza. Certificação da Empresa (na apresentação da proposta) **Apresentar certificados de conformidade para:** SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades. A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo “melhoria contínua” significa a “atividade recorrente para aumentar o desempenho”. CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos). O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina: Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.

Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.
Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998
Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.
Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:
16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO
16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.
16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.
16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.
16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria.
16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário.
16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados
ou não classificados.
RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019
CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO
Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea.
§1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	§2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146			
18	**POLTRONA AUDITÓRIO COM PRANCHETA - OBESO** Poltrona para auditório com prancheta, para obeso. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico independente do encosto acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por uma placa em madeira compensada do tipo por "alma" com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima de 30Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do assento de 995x480 mm (LxP). Contra assento em compensado de madeira ou tapeçado com o mesmo material do assento. Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico independente do assento com espaldar médio de acordo com os padrões normativos de ergonomia, deverá ser estruturado internamente por placa de madeira compensada do tipo por "alma" com no mínimo 18 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano, com no mínimo 50 mm de espessura e densidade mínima 30 Kg/m³, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Dimensões aproximadas do encosto de 998x656 mm (LxH). Contra assento em compensado de madeira ou tapeçado com o mesmo material do encosto. Cavaletes laterais com estrutura interna em tubos de aço soldados entre si. Fechamento lateral por tampa fabricada MDP/MDF, revestido em vinil ou tecido 100% poliéster, cor a definir. Fechamento frontal e posterior em perfil de alumínio. Apoio de braço com alma em compensado de madeira, revestido com espuma e vinil na cor preta. Em um dos lados deve possuir uma prancheta em material termoplástico, que quando fechada fique alojada dentro do braço da poltrona. Os cavaletes verticais são unidos por um conjunto de travessas fabricadas tubo de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	superfície e acabamento das peças. **QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:** Todos os certificados e relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5 %, exceto quando houver medidas mínimas determinadas. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante. Juntamente com a proposta deverá ser apresentado manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo e, em caso de produto certificado conforme norma da ABNT pertinente, o código de certificação para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo. A Norma Regulamentadora 17 do MTE (Ministério do Trabalho e Emprego) visa estabelecer parâmetros que permitam a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos trabalhadores, de modo a proporcionar um máximo de conforto, segurança e desempenho eficiente. Portanto, para verificar se o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora 17 do MTE deverá ser apresentado: **Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)** O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. É desejável que o profissional Parecerista seja certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), que é a Instituição reconhecida internacionalmente pela IEA (International Ergonomics Association) para verificar as competências essenciais em ergonomia e certificar estes profissionais no			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

Brasil. Fundada em 1940, a Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) é o órgão responsável pela normatização técnica no país, fornecendo a base necessária ao desenvolvimento tecnológico brasileiro. É uma entidade incumbida da elaboração de normas técnicas que orientem a execução de produtos e serviços (NBR's), visando, sobretudo, à garantia da qualidade e a segurança do consumidor final.

As normativas editadas pela ABNT são dotadas de validade e eficácia, obrigando sua observância por particulares que venham a produzir determinado objeto ou prestar determinado serviço, conforme disposto na Lei 8.078/90, instrumento auxiliar na defesa do interesse público quando a Administração figura como consumidora final. Sob este viés, a observância do padrão ABNT (NBR's) revela-se obrigatória pelos licitantes que pretendam contratar com a Administração Pública. A compra pelo "menor preço" não desonera a Administração da exigência de qualidade, através de especificações técnicas bem elaboradas e que atendam às suas necessidades; não é factível avaliar somente o custo da proposta em detrimento do seu aspecto qualitativo, sobretudo porque a Administração ao comprar "mal" ou de forma "inadequada" apropria incorretamente o dinheiro público, tornando-se, com isso, ineficaz e sujeita ao controle interno ou externo.
A exigência de certificação ABNT para os produtos em questão é requerida para garantir a qualidade do produto que estará sendo adquirido.
A motivação para a exigência de certificação ABNT deriva da necessidade de se verificar tecnicamente se o produto ofertado atende aos requisitos funcionais intrínsecos ao produto, visando obter maior vida útil do material, garantindo maior economicidade, pois diminuirá a necessidade de substituição, zelando assim pela correta aplicação dos recursos públicos.
Sem os referidos certificados não é possível verificar a qualidade e característica intrínseca destes produtos, pois os mesmos devem ser fornecidos por laboratórios acreditados pelo Inmetro. No que tange a possível interpretação de restritividade e de requisito antieconômico, é importante destacar que a jurisprudência do TCU admite a exigência de adequação dos produtos ofertados às normas técnicas expedidas por laboratórios certificados, com a finalidade de possibilitar que a Administração Pública realize aquisições eficazes e econômicas.

Na maioria das vezes a opção mais barata não se traduz em aquisição eficiente, diante disso, a exigência de certificação ABNT visa efetivar o postulado da eficiência, na medida em que

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

mitiga os riscos de aquisição de materiais com padrão de qualidade em desacordo com as normas técnicas expedidas pela ABNT, frise-se que em nenhum momento há a exigência de associação de algum licitante à ABNT, entendendo que este posicionamento guarda consonância com os ensinamentos do próprio TCU, em especial com o disposto nos Acórdãos TCU 555/2008 e 1225/2014, ambos do Plenário, que afirmam, respectivamente, que:

"É lícita, desde que justificada por meio de parecer técnico elaborado por pessoal especializado, exigência de certificação do produto licitado em relação à norma escolhida, devendo ser aceitos, nessas hipóteses, certificados emitidos por qualquer entidade acreditada pelo Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial (Inmetro) para tal."

"É legítima a exigência de certificação, comprovando que o objeto licitado está em conformidade com norma da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), de forma a garantir a qualidade e o desempenho dos produtos a serem adquiridos pela Administração, desde que tal exigência esteja devidamente justificada nos autos do procedimento administrativo." Portanto, para garantir um padrão de qualidade e assegurar o perfeito funcionamento do mobiliário referente à estabilidade, ergonomia, resistência e durabilidade dos itens, a fim de que os usuários dos materiais possam contar com os padrões mínimos de qualidade e segurança no desempenho de suas funções, deverá ser apresentado:

Itens Metálicos

Apresentar relatórios de ensaios para:
Corrosão por exposição à névoa salina – NBR 8094, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h; A norma NBR 8094 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à névoa salina, em materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias. Corrosão por exposição à atmosfera úmida – NBR 8095, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 240h;
A norma NBR 8095 regulamenta o método para execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos revestidos e não resvestidos frequentemente empregada nas indústrias.
Corrosão por exposição à dióxido de enxofre – NBR 8096, com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero),

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	com mínimo 240h (2,0 S); A norma NBR 8096 regulamenta o método (de Kesternich) para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre, frequentemente empregada nas indústrias. Chuva ácida corresponde à precipitação com elevado teor de acidez. É causada pela alta concentração de gases poluentes na atmosfera, geralmente em grandes centros urbanos. Tintas – Determinação da aderência – NBR 11003, Gr0 (X=0 e Y=0); A norma NBR 11003 regulamenta a aderência de tintas em substratos metálicos de uma ou mais camadas de tintas e é frequentemente empregada nas indústrias, em virtude da facilidade, bem como por fornecer resposta imediata de qualidade da camada metálica. Tintas – Determinação da espessura da película – NBR 10443 com espessura média entre 50 e 80 µm (considerando o fator de redução de 25 µm). A norma NBR 10443 regulamenta o método para determinação da espessura de películas secas de tintas, vernizes e produtos similares aplicados sobre superfícies metálicas e não-metálicas. **Revestimentos em Tecidos :** Apresentar relatórios de ensaios para: Resistência à abrasão – ASTM-D 4966, com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios; Este método de teste abrange a determinação da resistência à abrasão de tecidos têxteis usando o testador de abrasão Martindale. Resistência à formação de pilling – ASTM-D 4970, com desempenho entre 4 e 5; Este método de teste abrange a determinação da resistência à formação de pilling e outras alterações de superfície relacionadas em tecidos têxteis usando o testador Martindale. Solidez da cor à fricção – NBR ISO 105-X12, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco); Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para a determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos Solidez da cor à luz – NBR ISO 105-B02, com valor igual ou superior a 3; Esta Parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método destinado à determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas à ação de uma fonte de luz artificial representativa da luz do dia natural (D65). Solidez da cor à lavagem – NBR ISO 105-C06, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica métodos destinados à			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	determinação da resistência da cor de têxteis de todos os tipos e em todas as formas aos procedimentos de lavagens doméstica ou comercial usados para artigos domésticos usando um detergente de referência. Solidez da cor à limpeza a seco – NBR ISO 105-D01, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração); Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e em todas as formas, à lavagem a seco. Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino) – NBR ISO 105-E04, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência). Esta parte da ABNT NBR ISO 105 especifica um método para determinação da resistência da cor de têxteis, de todos os tipos e formas, sob ação de suor humano. O objetivo principal destes requisitos é garantir as condições necessárias para as aplicações dos revestimentos decorativos nos produtos. Nos quais foram observadas as condições reais que um mobiliário necessita ao longo de sua vida útil, e por isso foram atribuídos desde valores inerentes ao desempenho dos revestimentos durante o uso, como também nas situações de necessidade de limpeza. Certificação da Empresa (na apresentação da proposta) **Apresentar certificados de conformidade para:** SISTEMA DE GESTÃO DA QUALIDADE emitido por Órgão Certificador de Sistema da Qualidade (OCS) acreditado pelo INMETRO. A ISO 9001 foi elaborada pelo Comitê Técnico Quality Mangement and Quality Assurance (ISO/TC 176), este documento resulta da revisão publicada pela ABNT, a versão brasileira da norma é a ABNT NBR ISSO 9001, de 2008. Ela é a norma que certifica os Sistemas de Gestão da Qualidade e define os requisitos para a implantação do sistema. Este documento possui ferramentas de padronização, é um modelo seguro para a implantação da Gestão da Qualidade. O objetivo da norma é trazer confiança a este órgão de que os produtos e serviços da empresa serão criados de modo repetitivo e consistente, afim de que adquira uma qualidade, de acordo com aquilo que foi definido pela empresa. SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL emitido por Órgão Certificador de Sistema de Gestão Ambiental (OCA) acreditado pelo INMETRO. O Sistema de Gestão Ambiental – SGA é uma estrutura organizacional formado por um conjunto de procedimentos para			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

gerir ou administrar uma empresa, de forma a obter o melhor controle sobre os impactos ambientais de suas atividades.

A ISO 14001:2015 requer que as empresas aprimorem continuamente a adequação e a eficácia do seu sistema de gestão ambiental com o objetivo de melhorar o desempenho ambiental. Segundo a ISO 14001:2015, o termo "melhoria contínua" significa a "atividade recorrente para aumentar o desempenho".

CREA (do fabricante e dos respectivos responsáveis técnicos).

O CREA determina a obrigatoriedade das fabricantes de móveis a se enquadrarem nas suas resoluções, por meio da Lei Federal nº 5.194/66, artigos 59 e 60, que disciplina:

Art. 59. As firmas, sociedades, associações, companhias, cooperativas e empresas em geral, que se organizem para executar obras ou serviços relacionados na forma estabelecida nesta lei, só poderão iniciar suas atividades depois de promoverem o competente registro nos Conselhos Regionais, bem como o dos profissionais do seu quadro técnico.

Art. 60. Toda e qualquer firma ou organização que, embora não enquadrada no artigo anterior tenha alguma seção ligada ao exercício profissional da engenharia, arquitetura e agronomia, na forma estabelecida nesta lei, é obrigada a requerer o seu registro e a anotação dos profissionais, legalmente habilitados, delas encarregados.

Pode-se concluir que se a Resolução nº 417/98 determina a todas as empresas fabricantes de móveis a obrigatoriedade do registro e inscrição no CREA, para o cumprimento dos artigos 59 e 60 da Lei nº 5.194/1966, tal entidade deve ser considerada como entidade profissional competente para supervisionar e normatizar a fabricação e, por consequência, ser passível de ser contemplada como qualificação técnica em edital.

RESOLUÇÃO Nº 417, DE 27 DE MARÇO DE 1998

Dispõe sobre as empresas industriais enquadráveis nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194/66.

Art. 1º - Para efeito de registro nos Conselhos Regionais, consideram-se enquadradas nos Artigos 59 e 60 da Lei n.º 5.194, de 24 DEZ 1966, as empresas industriais a seguir relacionadas:

16 - INDÚSTRIA DE MOBILIÁRIO

16.01 - Indústria de fabricação de móveis de madeira, vime e junco.

16.02 - Indústria de fabricação de móveis de metal.

16.03 - Indústria de fabricação de móveis de material plástico.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	16.04 - Indústria de fabricação de artefatos de colchoaria. 16.05 - Indústria de fabricação de persianas e artefatos do mobiliário. 16.09 - Indústria de fabricação de móveis e peças do mobiliário não especificados ou não classificados. RESOLUÇÃO Nº 1.121, DE 13 DE DEZEMBRO DE 2019 CAPÍTULO III DO RESPONSÁVEL TÉCNICO Art. 16. Responsável técnico é o profissional legalmente habilitado e registrado ou com visto que assume a responsabilidade perante o Conselho Regional de Engenharia e Agronomia e o contratante pelos aspectos técnicos das atividades da pessoa jurídica envolvendo o exercício de profissões fiscalizadas pelo Sistema Confea/Crea. §1º O responsável técnico deverá fazer parte do quadro técnico da pessoa jurídica, ter atribuições total ou parcialmente compatíveis com o objetivo social da empresa e proceder o registro da respectiva ART de cargo ou função. §2º Cada pessoa jurídica terá pelo menos um responsável técnico. Fonte:https://www.in.gov.br/en/web/dou/-/resolucao-n-1.121-de-13-de-dezembro-de-2019-234335146			
19	**CONJUNTO DE MESA DE SOBREPOR DE 2000X900X740MM, E ARMÁRIO CREDENZA** Mesa de sobrepor composta por tampo com formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Estrutura, com acabamento na cor a definir, para ser utilizada sobreposta ao armário, composta por um quadro lateral, uma travessa terminal, uma travessa horizontal e um conjunto de caixa de apoio. Quadro lateral deverá ser formado por duas colunas verticais em aço de	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	20x100mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, posicionadas diagonalmente. As colunas deverão ser unidas por duas travessas horizontais de 20x70mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, sendo a superior soldada e a inferior fixada através de parafusos e chapa de fixação fabricada em aço com no mínimo 3,35 mm de espessura. Travessa terminal deverá ser fornecida em tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5mm em formato de trapézio aberto. Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,5 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa. Conjunto de caixa de apoio em aço com no mínimo 1,5 mm de espessura cortada e dobrada, medindo aproximadamente 750x423x50 mm (PxLxH). Na parte central deverá receber um perfil de fixação em chapa de aço com no mínimo 3,8 mm de espessura em formato “T”. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1400x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Dimensão total da mesa de 2000x800x740 mm (LxPxH). Armário deverá possuir corpo dividido em duas partes, sendo a primeira aberta para receber prateleira móvel e sistema de cabeamento, e a segunda fechada com duas portas. O corpo deverá ser composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deve receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A base deve possuir um recorte para permitir a subida de cabos para o sistema de cabeamento interno do armário, comunicando-se diretamente com um shaft. Tanto os montantes quanto as laterais externas, devem possuir furação para fixação de prateleiras internas. A união dos componentes			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	do corpo deve ser feita por sistema Minifix (tambor Rastex e parafusos Rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Porta deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deve possuir dobradiças metálicas com ângulo de abertura de aproximadamente 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado. Fechadura embutida tipo lingüeta com chave dobrável (acompanham chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento superior (no tampo). As portas devem possuir um vão superior que recebe internamente um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das portas ao fechar. O perfil de alumínio deve ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. Puxador reto em alumínio ou do tipo alça em zamac. Tampo sobreposto ao corpo, em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. O tampo deve ser dotado de um recorte central para comunicação da caixa de tomadas da mesa com o sistema de cabeamento logo abaixo. Prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras devem ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica). Sistema de subida de cabeamento deve ser composto por um shaft de subida de cabos, engatado por ganchos de fácil remoção, no fundo do armário, e também por uma bandeja montada na face inferior do tampo, fixa por parafusos, com recortes para permitir a fácil remoção da bandeja para manutenção. Shaft deverá ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrado em formato de trapézio, soldado internamente em dois perfis de aço que formam ganchos. Bandeja superior deverá ser fornecida em chapa de aço com espessura mínima de 0,91mm, com abas laterais para a fixação no tampo. O shaft deve subir do			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	recorte na base do armário percorrendo o fundo, até se comunicar com a bandeja logo abaixo do recorte central do tampo, permitindo a passagem de cabos do piso, até a parte superior do armário, onde será montada a mesa. Dimensão total do armário de 1700x500x666 mm (LxPxH). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e seqüencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
20	**MESA RETANGULAR 1600x800x740 mm** Mesa retangular medindo 1600x800x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de "U". Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de "U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de "L". Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1400x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
21	**MESA RETANGULAR 1400x600x740 mm** Mesa retangular medindo 1400x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve	33		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1200x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de “U”, com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
22	)	14		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	MESA RETANGULAR 1200x600x740 mm Mesa retangular medindo 1200x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1000x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de "U", com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:**-Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
23	**MESA RETANGULAR 800x600x740 mm** Mesa retangular medindo 1000x600x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada sobre o tampo e fixada sob o tampo. Suporte para	33		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	tomadas deve ser fornecido em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, com 4 tomadas elétricas e 3 RJ45, fixado na face inferior do tampo na direção da tampa basculante por 4 parafusos. Calha horizontal em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, dobrada em forma de “U”. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Painel frontal deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 800x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo. Calha vertical para subida de fiação, composta por perfil em forma de “U”, com espessura mínima de 0,75 mm, com dimensão final de aproximadamente 45x26x638 mm (LxPxH), fixada nas colunas verticais. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Apresentar: -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
24	**MESA RETANGULAR 1200x800x740 mm** Mesa retangular medindo 1200x800x740 mm (LxPxH). Tampo deverá ser fornecidos em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mmm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
25	***MESA DE REUNIÃO REDONDA DIAMETRO: 1100MM*** Mesa de reunião circular, medindo aproximadamente 1100x740 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 25 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo hot melt. Estrutura autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e diâmetro mínimo de Ø100mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser, formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13966 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
25	**GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS.** Gaveteiro volante com 3 gavetas medindo 400x490x583mm (LxPxH). Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deve receber 4 rodízios auto lubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta. Para união dos componentes do corpo deve ser utilizado sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos. Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico, na cor preto liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças produzidas em chapa de aço laminado, dobrada com no mínimo	48		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	0,5 mm de espessura com roldanas para deslizamento produzidas em poliacetal autolubrificadas, e pintura eletrostática na cor preta. Deverá permitir fechamento automático em fim de curso, e abertura de ¾ do comprimento nominal. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas as gavetas. Puxadores redondo com forma côncava, tipo alça, em zamac ou reto em alumínio. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
26	**ARMÁRIO BAIXO FECHADO COM PRATELEIRA.** Armário baixo com 02 portas, com 01 prateleira regulável, medindo aproximadamente 800x490x740mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor	30		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” (tambor rastex e parafusos rapid) e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato reto em alumínio. Deverá possuir tampo superior, sobreposto ao corpo, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleira regulável em placa de partículas de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento madeirado cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado			

	pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
27	**ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO COM PRATELEIRAS.** Armário extra alto com 02 portas, 01 prateleira fixa e 04 prateleiras reguláveis, medindo aproximadamente 800x490x2140mm (LxPxH). Corpo deverá ser composto por lateral, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A base deverá receber 4 niveladores de altura fixados de maneira que a regulagem seja realizada pela parte interna do armário, facilitando sua regulagem. Deverá possuir 1 prateleira fixa estrutural posicionada a aproximadamente 1225 mm do piso com as mesmas características da estrutura. A união dos componentes do corpo deverá ser feita por sistema “minifix” e cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Portas deverão ser fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com ângulo de abertura de 270°, e fechadura embutida tipo varão com chave de segredos diferentes, capa plástica escamoteável de giro 180°. Puxadores com formato reto em alumínio. Deverá possuir tampo superior, para estruturação em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Prateleiras reguláveis em placa de partículas de madeira de	47		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, com fitas de borda reta produzidas em PVC com no mínimo 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira deverá ser fixada na lateral do armário por peças em zamak (liga metálica). O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -Certificado ABNT NBR 13961 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO; -RÓTULO ECOLÓGICO ABNT NBR ISO 14020/14024 emitido por ÓRGÃO CERTIFICADOR DE PRODUTOS (OCP) acreditado pelo INMETRO. -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
28	***MESA DE CANTO*** Mesa de canto circular, medindo aproximadamente 400x670 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 18 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 1 coluna, com pata inferior e base circular superior. Coluna central produzida em tubo de aço de 25x25mm. Pata inferior composta por 4 tubos de aço de 25x25mm, soldados entre si, com formato piramidal. Base	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	superior em formato circular em chapa de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
29	***MESA DE CENTRO*** Mesa de centro circular, medindo aproximadamente 600x530 mm (ØxH). Tampo circular em MDP de 18 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Estrutura composta por 1 coluna, com pata inferior e base circular superior. Coluna central produzida em tubo de aço de 25x25mm. Pata inferior composta por 4 tubos de aço de 25x25mm, soldados entre si, com formato piramidal. Base superior em formato circular em chapa de aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Apresentar: -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
30	**MESA REUNIÃO PÉ CAIXA 4800X1400X740MM** Mesa de reunião do tipo pé caixa, com acesso para tomadas, medindo 4800x1400x740 mm (LxPxH). Tampos deverão ser fornecidos com formato retangular, em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampas basculantes em alumínio, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura central deverá ser composta por cavaletes terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em forma de “T” duplo. Cavalete estrutural composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento da estrutura central, deverão ser fornecidos em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
31	**MESA REUNIÃO PÉ CAIXA 2400X1200X740MM** Mesa de reunião do tipo pé caixa, com acesso para tomadas, medindo 2400x1200x740 mm (LxPxH). Tampos deverão ser fornecidos com formato retangular, em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT e de ergonomia. Deve possuir tampas basculantes em alumínio, com abertura para ambos os lados, e escovas para proteção. Deverá ser fixada por abas sob o tampo através de parafusos. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, cuja moldura fique alinhada à superfície de trabalho. Suporte inferior deverá ser em chapa de aço dobrada com no mínimo 0,75 mm de espessura e fixado sob o tampo por parafusos para encaixe do suporte de tomadas. Suporte de tomadas deverá ser fornecido em chapa de aço com no mínimo 0,9 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com furações para 4 tomadas elétricas e 3 RJ45. Estrutura central deverá ser composta por cavaletes	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	terminais, cavaletes centrais, travessas e painéis de fechamento. Cavalete terminal composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em forma de "T" duplo. Cavalete estrutural composto por tubos de aço quadrado 30x30 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura, soldados entre si formando uma estrutura em retangular (quadro), com a função de fixar os painéis de fechamento. Travessas em tubo de aço quadrado 30x30 mm com no mínimo 1,5 mm de espessura fixadas nos cavaletes terminais. Painéis de fechamento da estrutura central, deverão ser fornecidos em placa de partículas/fibras de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com as faces revestidas em laminado melamínico baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. Em um dos lados da mesa os painéis deverão possuir saque frontal para facilitar o acesso ao cabeamento. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
32	***BALCÃO ATENDIMENTO POSTO DE TRABALHO 6545x800x1400MM (LxPxH).*** Balcão de atendimento, 4 postos, medindo aproximadamente 6545x800x1400 mm (LxPxH), composto por painéis frontais inferiores, painéis laterais e tampos com passa cabos. Tampo em	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	formato retangular, medindo aproximadamente 1400x800 mm (LxP), posicionado a 740 mm de altura, em relação ao piso, em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir um passa cabos, com tampa e acabamento, produzidos em material termoplástico. Painel frontal inferior com aproximadamente 1600x740 mm (LxH), com placa de fechamento em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. Borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Deverá possuir 2 niveladores de altura com rosca, com base em polipropileno. Calha horizontal em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “J”, fixada no painel frontal por parafusos. Suporte para tomadas em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 3 tomadas elétricas e 2 RJ’s. Painel lateral com aproximadamente 800x1400 mm (PxH), placa de fechamento deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 25mm com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento cor a definir, a face inferior deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura. As placas deverão ser fixadas por meio de encaixes nos perfis de acabamento (vertical e horizontal). Perfis verticais dispostos frontalmente, um perfil horizontal superior e tampa de acabamento superior. Perfil vertical deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x10 mm. Perfil horizontal superior deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x20 mm. Tampa de acabamento superior deverá ser fornecida em polipropileno, medindo 44,5x29,5x18,6 mm e deverá ser encaixada no perfil vertical e perfil superior. Os painéis deverão ser compostos de nivelador de altura em polipropileno na face inferior. Os painéis posicionados entre os tampos deverão possuir furação para passagem de cabos, com acabamento em material termoplástico. Deve possuir calha vertical para subida de cabos, em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura			

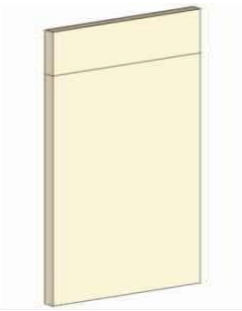
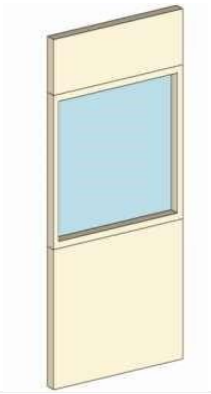
CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe			
33	***BALCÃO ATENDIMENTO POSTO DE TRABALHO 545x800x1400MM (LxPxH).*** Balcão de atendimento, 4 postos, medindo aproximadamente 6545x800x1400 mm (LxPxH), composto por painéis frontais inferiores, painéis laterais e tampos com passa cabos. Tampo em formato retangular, medindo aproximadamente 1600x800 mm (LxP), posicionado a 740 mm de altura, em relação ao piso, em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com as faces, superior e inferior, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deve possuir um passa cabos, com tampa e acabamento, produzidos em material termoplástico. Painel frontal inferior com aproximadamente 1600x740 mm (LxH), com placa de fechamento em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. Borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura. Deverá possuir 2 niveladores de altura com rosca, com base em polipropileno. Calha horizontal em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dobrada em forma de “J”, fixada no painel frontal por parafusos. Suporte para tomadas em chapa de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 3 tomadas elétricas e 2 RJ’s. Painel lateral com aproximadamente 800x1400 mm (PxH), placa de fechamento deverá ser fornecida em placa de partícula de madeira de média densidade de 25mm com acabamento nas duas faces em	01		

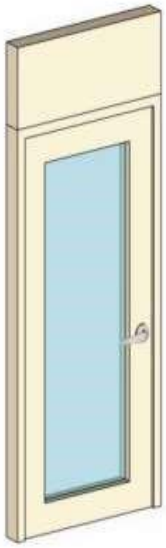
CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	laminado melamínico de baixa pressão (BP), com acabamento cor a definir, a face inferior deverá receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1mm de espessura. As placas deverão ser fixadas por meio de encaixes nos perfis de acabamento (vertical e horizontal). Perfis verticais dispostos frontalmente, um perfil horizontal superior e tampa de acabamento superior. Perfil vertical deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x10 mm. Perfil horizontal superior deverá ser fornecido em PVC rígido medindo 29x20 mm. Tampa de acabamento superior deverá ser fornecida em polipropileno, medindo 44,5x29,5x18,6 mm e deverá ser encaixada no perfil vertical e perfil superior. Os painéis deverão ser compostos de nivelador de altura em polipropileno na face inferior. Os painéis posicionados entre os tampos deverão possuir furação para passagem de cabos, com acabamento em material termoplástico. Deve possuir calha vertical para subida de cabos, em aço. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças. **Apresentar:** -PARECER TÉCNICO ERGONÔMICO DO PRODUTO (PTEP) baseado na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto, contendo código e foto do produto ofertado. Emitido por profissional habilitado (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) com registro em seu Conselho de Classe.			
34	***DIVISÓRIA PAINEL CEGO TOTAL*** Divisória modulo com painel DE 900 mm cego do piso a 2400mm e bandeira superior em painel cego de 2400mm até o teto com lã de rocha de 48kg/m³ 50mm espessuras acabamentos em mdp fibra partículas de média densidade cor madeirado.	104 M²		

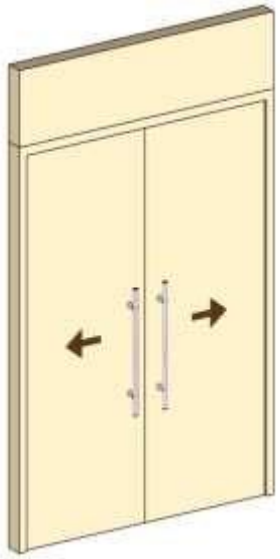
CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. 			
35	***DIVISÓRIA PAINEL AQUARIO CEGO/VIDRO/CEGO TOTAL*** Divisória modulo AQUARIO com painel cego do piso à 900mm e de 900mm até 2400mm em vidro duplo e bandeira superior em painel cego de 2400mm até o teto. Acabamentos em mdf/mdp partículas de média densidade cor bp madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Vidros duplos de 6mm temperado. 	105 m²		
36	***PORTA DE VIDRO DUPLO COM BANDEIRA.*** MODULO DE PORTA COM FOLHA UNICADO PISO ATÉ 2400MM EM VIDROS DUPLOS E REQUADRO 100% ALUMINIO E BANDEIRA SUPERIOR EM PAINEL CEGO DE DIVISÓRIAS DE 2400MM ATÉ O TETO. Acabamento em mdf/mdp fibra /particular de média densidade cor bp madeirado.	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Vidros duplos temperado de 6mm. Fechadura imab. vert.2 CR, dobradiça em aço inox escovado ¾``04 unidades, parador de porta . Interruptores dicompel linha DC-202 bipolar simples 			
37	***PORTA DE CORRER DUPLA C/ BANDEIRA*** MODULO PC 2´´-1800MM-MODULO de porta cega de correr com folha dupla do piso até 2400mm e bandeira superior em painel cegode 2400mm até o teto Acabamento em mdf/mdp fibra / partículas de média densidade cor bp madeirado. Estrutura 100% em alumínio com borrachas internas para melhor vedação acústica, cor anodizado fosco. Fechadura imab 2469 bico de papagaio, trilho e roldanas especiais e parador de porta Puxador tubular em aço inox escovado H-1000mm Interruptores dicompel linha DC-202 bipolar simples	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

				
38	***Tapete para a sala da presidência.*** TAPETE MEDINDO 4X3 TAPETE AGULHADO COM ACABAMENTO DAS BORDAS EM BEBER POINT BRAVO CEBRUM.	01		
39	***ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS*** **Arquivo – OF4T 600#22** Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será 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 deve abrigar uma 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-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e	03		

	revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis 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 contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 mícrons. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 ºC por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para todos os itens: * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo). * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo: 4.2 Requisitos dimensionais 4.3 Resistência à corrosão de componentes metálicos 4.4 Requisitos de segurança e usabilidade 6.2 Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. 6.2.5 – Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. 6.3 Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura. 6.3.3.1 – Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. 6.3.3.2 – Ensaio de deflexão de planos horizontais. 6.3.3.3 – Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. 6.3.8 – Ensaio de Carga máxima total.			

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

40	***ARMARIO PARA COPA DOS PAVIMENTOS 1,2 E 3.*** Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. Armário inferior da cuba com base e bandeja aluminizada. Armário superior com três portas e nicho para micro ondas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso).	03		
41	***ARMARIO PARA BANHEIROS PAVIMENTOS 1,2,3 E 4.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado ao peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1400 x 422 x 425 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
42	***ARMARIO P/Banheiro T.I., banheiro administração, diretoria e PRESIDÊNCIA.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1470 x 422 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. (Anexo 13). Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	04		
43	***ARMÁRIO HALL PAV. 1 E 2.*** Armário três portas superiores e três portas inferiores, sendo em sua estrutura laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Armário para filtro de água e excedentes em laminato cinza medindo 1500 x 2500 x 450 mm, Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com so avitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Detalhamento conforme anexo no termo de referência (Anexo 9). Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
44	***ARMÁRIO HALL PAV. 3 E 4.*** Armário duas portas superiores e duas portas inferiores, sendo em sua estrutura laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Armário para filtro de água e excedentes em laminato cinza medindo 1200 x 2500 x 450 mm, Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato branco, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	02		
45	***ARMÁRIO RECEPÇÃO PAV.TÉRREO.*** Armário seis portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm, medindo 2745 x 750 x 475 mm (LxAxP) com prateleiras internas de 22mm em laminato grafite nos acabamentos externos e branco na modulação interna. Três fechaduras para cada módulo de duas portas. Balcão recepção medindo 2600 x 930 x 650 mm com três gavetas na base de apoio em laminato grafite, painel ripado amadeirado em fechamento frontal. Painel personalizado de encaixe na bancada em formato trapezoidal medindo 1840 x 930 170 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Conforme anexo no termo de referência (Anexo 1). O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
46	***ARMARIO PARA BANHEIRO RECEPÇÃO.*** Armário duas portas fixado com Kit pênsil e réguas metálicas reguláveis, com capacidade de carga de até 50kg (somado peso do móvel), laterais 15mm, fundo 12mm encaixado em ranhura com afastamento 16mm da parede e base 22mm. Puxador embutido e nicho de apoio lateral a bacia sanitária em laminato cinza, prateleiras e tamponamentos 22 mm, medindo 1000 x 422 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e armário inferior da cuba com base aluminizada e sem fundo. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	03		
47	***ARMARIO ATENDIMENTO ESPERA*** Armário protocolo medindo 2300 x 2500 x 525 mm com prateleiras internas de 22mm em laminato cinza nos acabamentos externos e branco na modulação interna, Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), sendo quatro portas inferior e quatro superior, centro vazado. Duas fechaduras para cada módulo de duas portas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
48	***ARMÁRIO SALA DE PROTOCOLO.*** Armário do arquivamento medindo 2300 x 2600 x 525 mm (LxAxP), contendo seis gavetões no módulo inferior e módulo superior com seis portas, Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso) de 22mm em laminato cinza nos acabamentos externos e branco na modulação interna. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. Conforme anexo no termo de referência. (Anexo 3, 4).	01		
49	***ARMÁRIO OUVIDORIA.*** Armário com seis gavetões e seis portas piso-teto medindo 3000 x 2500 x 525 mm, com prateleiras e tamponamentos 22mm. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.			
50	***ARMARIO RECURSOS HUMANOS.*** Armário piso-teto três portas, cinco prateleiras de 30 mm de espessura fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), com chave e puxador linear, móvel totalizando 1190 mm de largura e 2400 mm de altura e 400 mm de profundidade. Três módulos de dois gavetões cada, totalizando seis gavetões para pasta arquivo atrás da mesa de trabalho, medindo 2190 x 806 x 525 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
51	***ARMÁRIO FINANCEIRO.*** Dois armários piso-teto com quatro portas cada, medindo 2044 x 2400 x 400mm, prateleira de 30mm de espessura, fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Móvel para camuflar cofre de piso (cofre não incluso) com duas portas embutidas medindo 494 x 2400 x 550 mm. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

52	***ARMARIO P/CONTABILIDADE.*** Armário piso-teto seis portas, sendo três módulos de 775 mm de largura cada, com seis prateleiras de 30 mm de espessura em cada módulo, fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso), com chave e puxador linear totalizando 2350 mm de largura, 2400 mm de altura e 400 mm de profundidade. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. (Anexo 15)	01		
53	***ARMARIO P/FISCALIZAÇÃO.*** Para apoio dos atendentes, 16 gavetões arquivo medindo 550 mm de largura e 1450 mm de altura, balcão quatro portas com 750 mm de altura, com acessório para pasta arquivo. Acabamento externo em laminato cinza e branco na modulação interna. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte Angolo, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Sistema de abertura de portas com dobradiças clip-top em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada e gavetas com corrediças em aço carbono, com capacidade de carga de até 30kg, fechamento com amortecimento suave e silencioso e extração total. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola Hot Melt à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
54	***PAINEL MADEIRADO PARA SALA DE***	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	ATENDIMENTO. Painel madeirado medindo 1350 mm e 2400 mm de altura e 18 mm de espessura. Aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA.			
55	***PAINEL PARA HALL DO 4° PAVIMENTO.*** Painéis 18 mm em lacca branco brilho com dilatação de 50 mm para aplicar iluminação em alguns blocos. Iluminação não incluso.	01		
56	***PAINEL PARA TV PRESIDÊNCIA.*** Painel TV em 18 mm com dilatação em Lacca brilho grafite medindo 1500 x 2500 mm. Parede externa do banheiro em "L" com painéis e porta em acabamento amadeirado, porta 34 mm com puxador embutido e fechadura quadrada inclusa em Níquel escovado, alinhando com o painel para camuflar. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
57	***PAINEL RIPADO PARA AUDITÓRIO.*** Painel ripado na lateral da janela, medindo 1625 mm de largura e 2450 mm de altura, com ripas 24mm de largura e 6mm de espessura e espaçamento entre elas de 24mm em acabamento amadeirado, com fixação conector macho/fêmea. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
58	***ARMARIO P/COPA 4 PAVIMENTO.*** Armários confeccionados em MDP, estruturado com laterais de 15 mm, bases e prateleiras de 22 mm e fundo 12 mm com cava para encaixe de 10 mm da borda. Puxador embutido em perfil alumínio inox escovado e frentes em laminato fendi textura de linho, tamponamento de 22 mm. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de			

	cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça. Armário inferior da cuba com base e bandeja aluminizada. Armário superior com três portas e nicho para micro ondas. Sistema de abertura de portas com dobradiças *clip-top* em aço com soavitá integrado (amortecimento), revestidas com banho de cromo e resistente à corrosão e abertura de até 110°. Acabamento niquelado, com diâmetro de furo de 8 mm na dobradiça e 5 mm no calço, ferragem colocada com bucha Expando pré-moldada. Prateleiras fixadas através de suporte Zamak (liga de alumínio de zinco) – suporte *Angolo*, garantindo mais resistência a corrosão (aço não ferroso). Conforme anexo no termo de referência. (Anexo 7).			
59	***BANCADA PARA AUDITÓRIO.*** Balcão personalizado com lateral em formato trapezoidal 34 mm de espessura, medindo 3200 x 750 x 800 mm em Laminato trama, reforço metálico com fixação de parafuso cabeça chata 35mm. Sobreposição de painel personalizado em lacca brilho resinada em tom grafite no formato triangular retângulo, com dilatação de sóculos 45 mm para aplicar iluminação. Duas calhas de cinco blocos (2 tomadas, 2 RJ45 + 1 USB). Imagem no Anexo 17. O laminato é fundido ao painel sob efeito de temperatura e pressão. A fita de borda de polímeros (Poliestireno, e polipropileno) de 1 mm com acabamento arredondado nas bordas e aplicado com a utilização de cola *Hot Melt* à base de EVA, inserida nas quatro faces da peça.	01		
	Sistema de iluminação do prédio completa			
60	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE COPA)	02		
61	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED.***	07		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	400X400MM 32W Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484 (AMBIENTE HALL SOCIAL)			
62	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	03		
63	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	04		
64	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE HALL SOCIAL)	04		
65	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas.	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	REF. PIX36504282 (AMBIENTE HALL SOCIAL)			
66	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	14		
67	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO PARA LAMPADA MR16 C/FACHO ORIENTÁVEL MED. 102X102MM*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	19		
68	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE AUDITÓRIO)	19		
69	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED.219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284 (AMBIENTE ADMINISTRAÇÃO).	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

70	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE ADMINISTRAÇÃO).	02		
71	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE ARQUIVO)	15		
72	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE DIRETORIA).	02		
73	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE DIRETORIA)	07		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

74	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65	07		
75	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE PRESIDÊNCIA).	01		
76	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PRESIDÊNCIA)	11		
77	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PRESIDÊNCIA)	11		
78	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE FINANCEIRO)			
79	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE FINANCEIRO)	02		
80	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4 (AMBIENTE SECRETARIA)	02		
81	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE SECRETARIA)	08		
82	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE SECRETARIA)	08		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

83	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ALMOXARIFADO).	02		
84	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE REFEITÓRIO)	08		
85	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE CONTABILIDADE).	04		
86	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE CONTABILIDADE)	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

87	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE CONTABILIDADE)	03		
88	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE WC PRESIDÊNCIA)	01		
89	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADOLAMPADA MR16.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286 (AMBIENTE WC PRESIDÊNCIA)	01		
90	***LAMPADA DICRÓICA MR16 6W DE POTÊNCIA.*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE WC PRESIDÊNCIA).	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

91	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE COBRANÇA).	03		
92	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE WC SOCIAL TERREO).	01		
93	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE WC PCD TERREO).	01		
94	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ATENDIMENTO/ESPERA)	09		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

95	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE ATENDIMENTO/ESPERA)	03		
96	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO LAMPADA MR16.*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)	07		
97	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65 (AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)	07		
98	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MEDINDO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE ATENDIMENTO / ESPERA)	03		
99	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de	02		

	potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE PROTOCOLO)			
100	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC TERREO))	02		
101	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE DIC I)	02		
102	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE DIC I)	02		
103	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de	03		

	potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 1 PAV.)			
104	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 1 PAV)	10		
105	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE DIC II)	02		
106	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE DIC II)	02		
107	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE OUVIDORIA/DIC II)			
108	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE OUVIDORIA/ DIC II)	03		
109	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE OUVIDORIA/ DIC II)	04		
110	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE OUVIDORIA/ DIC II)	04		
111	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE SALA DE REUNIÃO DAS COMISSÕES)	04		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

112	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE SALA DE REUNIÃO DAS COMISSÕES)	01		
113	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE T.I.)	05		
114	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE LAVABO T.I.)	01		
115	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas.	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEM.1 PAV.)			
116	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASC 1 PAV)	01		
117	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE COPA 1 PAV)	01		
118	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 2 PAV)	03		
119	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas.	11		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 2 PAV)			
120	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADOMED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE PROGER)	06		
121	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PROGER)	04		
122	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PROGER)	04		
123	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ASCOM)	02		
124	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W***	01		

	Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC ADM)			
125	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE RECURSOS HUMANOS)	01		
126	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE RECURSOS HUMANOS)	02		
127	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 2 PAV)	01		
128	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM***	01		

	18W Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 2 PAV)			
129	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 2 PAV)	01		
130	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 3 PAV)	03		
131	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 3 PAV)	11		
132	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM***	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	18W Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 3 PAV)			
133	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 3 PAV)	01		
134	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 3 PAV)	01		
135	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	11		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

136	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	07		
137	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	07		
138	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE FISCALIZAÇÃO)	01		
139	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE ÉTICA)	01		
140	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.***	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE ÉTICA)			
141	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE ÉTICA)	03		
142	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE ÉTICA)	03		
143	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE WC DIRETORIA)	01		
144	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE WC DIRETORIA)	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

145	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE WC DIRETORIA)	01		
146	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE CONTROLADORIA)	04		
147	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE CONTROLADORIA)	04		
148	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE CONTROLADORIA)	04		
149	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE CPL)	02		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

150	***PENDENTE FIT LED 32 W TEMPERATURA DE COR 4000K*** Pendente Fit Led, 32w de potência, temperatura de cor 4.000k, 1140mm de comprimento, com cabo em aço de altura regulável. Bivolt. Fluxo luminoso de 1760 lúmens. Material em alumínio com pintura eletrostática na cor branca com difusor em acrílico. Luminária com sistema LedLine, onde os componentes podem ser substituídos separadamente, exemplo, o driver ou placas de led, garantindo a longevidade da sua luminária. REF: GNL637LED4(AMBIENTE CPL)	02		
151	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC FEMININO 4 PAV)	01		
152	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO 219X219MM 18W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 219x219mm, 18W de potência, fluxo luminoso de 1350 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504284(AMBIENTE WC MASCULINO 4 PAV	01		
153	***PAINEL DE LED DE EMBUTIR QUADRADO 295X295MM 24W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 295x295mm, 24W de potência, fluxo luminoso de 1920 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504286(AMBIENTE COPA 4 PAV)	01		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

154	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	02		
155	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE HALLE CIRCULAÇÃO 4 PAV)	07		
156	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	07		
157	***PAINEL LED EMBUTIR QUADRADO 170X170MM 12W*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 170x170mm, 12W de potência, fluxo luminoso de 840 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20. Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36504282(AMBIENTE HALL E CIRCULAÇÃO 4 PAV)	08		
158	***PAINEL DE LED EMBUTIR QUADRADO MED. 400X400MM 32W.*** Painel de LED embutir quadrado, medindo 400x400mm, 32W de potência, fluxo luminoso de 2600 lúmens, temperatura de cor 6.500K. Tensão Bivolt. Ângulo de abertura do facho de luz de 120°. IP20.	03		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

	Estrutura de alumínio injetado em pintura na cor branca e visor faceado em acrílico branco fosco. Fixação no forro por meio de molas. REF. PIX36505484(AMBIENTE PLENARIA)			
159	***SPOT DE EMBUTIR QUADRADO P/LAMPADA MR 16*** Spot de embutir quadrado para lâmpada MR16, com facho orientável, medindo 102x102mm, incluso soquete do tipo GU10. Potência máxima de 40w. Material em policarbonato e acabamento na cor branca. REF: OPSECO-80297 (AMBIENTE PLENARIA)	10		
160	***LAMPADA DICROICA MR16 6W*** Lâmpada Dicróica MR16, 6W de potência com base de soquete para GU10, com temperatura de cor de 6.500K. Ângulo de abertura do facho de luz 36°. IRC: >80. Vida útil (L70): 25.000h. 127V. Fluxo luminoso de 498 lúmens. REF: STH8535/65(AMBIENTE PLENARIA)	10		
	PERSIANAS			
161	***CORTINA COM PREGAS COM TRILHO DUPLO.*** Cortina em tecido de linho com pregas e caretinha na parte superior, cortina forro em blackout pela parte do fundo, instalada em trilho duplo medindo 5,61 x2,41 (04 UN) E 3,60X2,50 (02 UN)	100 M²		
162	***PERSIANA HORIZONTAL 25MM DE ALUMINIO INSTALADA.*** Laminas em alumínio espessura 0,21, largura 26mm com pintura epóxi, com tratamento antioxidante e tampas laterais em polipropileno na cor das. Trilhos superior e inferior em alumínio,pintado na cor das laminas , cor coordenada com as laminas. Cordões e Cintas, cordão 100% poliéster em cor coordenada, a quantidade deverá variar de acordo com o peitoril.Tampas de acabamento em polipropileno em cor coordenada com a persiana. Acionamento giratório com bastão em acrílico maciço transparente e usando cordão 100% poliéster para o recolhimentoem mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08, Suporte de instalação em inox e serem de acordo com a norma da ABNTNº 16007:2011, comprovado por testes em laboratório autorizado pela ABNT. (OU SIMILAR)	470 m²		

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

163	**PERSIANA VERTICAL PVC CONTRACT INSTALADA TRILHOS EM ALUMINIO ANODIZADO E POLIDO LISO, EIXO EM ALUMINIO 5 CAVIDADES TAMPAS E PEÇAS CROMADAS COM TRATAMENTO ANTI UV, CORRENTES INOX, FIXADORES METÁLICOS EM INOX:** Persiana vertical em lâmina de pvc, os acionamentos das persianas deverão ser manuais com comandos, o comando do lado direito recolhem as laminas para o lado direito e as do comando do lado esquerdo para o lado esquerdo junto aso comando esses comandos do lado direito/lado esquerdo as laminas recolhem do centro para as extremidades sendo metade para cada lado. Os trilhos superiores em alumínio espessura aproximada de 0,7mm com pintura epóxi branca. Os cordões 100% poliéster em cor coordenada. A quantidade deverá variar de acordo com a largura da persiana. O Acionamento em corrente de comando boleado em inox para acionamento giratório e em cordão 100% poliéster para o recolhimento em mecanismo suave e resistente. Fixação através de buchas e parafusos nº08, suporte para instalação em aço inox. (OU SIMILAR)	420 M²		
VALOR TOTAL ESTIMADO		R$		

CLÁUSULA SÉTIMA – DAS CONDIÇÕES GERAIS

7.1 - As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

CLÁUSULA OITAVA - DO FORO

As partes signatárias elegem, com exclusão de qualquer outro, o Foro da Seção Judiciária de Belém-Pará, para a solução de controvérsias ou litígios decorrentes deste instrumento.

E por estarem justos e registrados, firmam este instrumento em 02 (duas) vias de igual teor e forma, com duas testemunhas abaixo que a tudo assistiram.

Belém (PA), ___ de _____ de 2023.

Danielle Cruz Rocha
Conselho Regional de Enfermagem do Pará
Presidenta
Administração

Alessandra de Nazaré Correa de Carvalho
Conselho Regional de Enfermagem do Pará
Conselheira Tesoureira
Administração

_____
Razão Social
Compromitente fornecedor

TESTEMUNHAS:

NOME: _____
CI nº:
CPF nº:

NOME: _____
CI nº:
CPF nº:

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

ANEXO IX – MINUTA DE CONTRATO

CONTRATO Nº XXX/2023 QUE ENTRE SI CELEBRAM O CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ E A EMPRESA xxxxxxxxxxxxxx

O CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ – COREN/PA, com sede na Avenida Duque de Caxias, 862, bairro Marco, Belém/PA, CEP: 66093-026, inscrita sob o CNPJ nº 04.734.406/0001-59, neste ato representada por sua presidenta **Danielle Cruz Rocha**, brasileira, Enfermeira, portadora do CPF nº 790.350.192-53 e portadora do registro COREN-PA nº 150604 e a Conselheira - Tesoureira **Alessandra de Nazaré Correa de Carvalho**, brasileira, Auxiliar de Enfermagem, inscrita no CPF nº 621.388.712-15 e portadora do registro COREN-PA nº AUX-483297, proclamados pela Decisão COREN-PA nº 010/2021, doravante denominada **CONTRATANTE** e a empresa xxx, com Sede na xxx, inscrita no CNPJ/MF sob o nº. xxx, representada neste ato por xxx, (nacionalidade), (profissão), e (função na empresa), portador da Carteira de Identidade nº. xxx e inscrito no CPF nº. xxx, doravante denominada **CONTRATADA**, resolvem celebrar o presente contrato, observando o que consta do processo nº. 349/2022, elaborado em conformidade com o disposto na Lei nº. 14.133/2021 e alterações posteriores, têm entre si justo e acordado o seguinte:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO FUNDAMENTO LEGAL

O presente Contrato decorreu da licitação na modalidade PREGÃO PRESENCIAL nº 01/2023 - SRP, referente ao Processo Administrativo nº 349/2022, e reger-se-á pela Lei nº 14.133/2021/93 e suas alterações e legislação pertinente.

CLÁUSULA SEGUNDA – OBJETO DO CONTRATO

O presente contrato tem por objeto o fornecimento de mobiliário, divisórias, persianas e iluminação, para estruturação física das novas instalações prediais do COREN/PA, para atender as necessidades do COREN/PA, conforme especificações constantes no Anexo I – Termo de Referência.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

CLÁUSULA TERCEIRA – PREÇO E CONDIÇÕES DE PAGAMENTO:

3.1 – A Contratante pagará à Contratada pelo fornecimento dos produtos, o valor global estimado de R$ XXXXXX (VALOR POR EXTENSO).

3.2 - O preço registrado já inclui todas as despesas necessárias, sem quaisquer ônus para o COREN/PA no que se refere a frete, tributos e outros.

CLAUSULA QUARTA - DO PAGAMENTO

4.1 - O pagamento será efetuado pelo Departamento Financeiro do COREN/PA, em conta corrente bancária do licitante vencedor, por ele fornecida, em até dez dias úteis ao fornecimento dos serviços, de acordo com a Ordem de Serviço e acompanhamento do Gestor do Contrato, mediante a apresentação da Nota Fiscal/Fatura, devidamente atestada, observando as especificações exigidas no Edital, Termo de Referência, ata de registro de preços e/ou contrato decorrente.

4.2 - O pagamento somente poderá ser efetuado se a Contratada estiver em situação fiscal regular.

4.3 - Qualquer atraso ocorrido na apresentação da Nota Fiscal, ou dos documentos exigidos como condição para pagamento, por parte da Contratada, importará na prorrogação do prazo de vencimento da obrigação da Contratante.

4.4 - Na hipótese das Notas Fiscais/Faturas apresentarem erros ou dúvidas quanto à exatidão ou documentação, o Contratante poderá pagar apenas a parcela não controvertida no prazo fixado para pagamento, de acordo com o relatório emitido pela Coordenação Financeira, ressalvado o direito da Contratada de reapresentar para cobrança as partes controvertidas com as devidas justificativas (nestes casos o Contratante terá o prazo de 5 (cinco) dias úteis, a partir do recebimento, para efetuar uma análise e o pagamento).

4.5 - A Contratante poderá deduzir do montante a pagar os valores correspondentes a multas ou indenizações devidas pela contratada.

4.6 - Nenhum pagamento realizado pelo Contratante isentará a Contratada das responsabilidades contratuais.

4.7 - Se, por ocasião do pagamento, as certidões de regularidade de débito da Vencedora perante o Sistema de Seguridade Social (INSS), o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS) e a Fazenda Nacional, estiverem com os prazos de validade vencidos, o Coren/PA verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção por tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada.

4.8 - Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, a Vencedora será notificada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, comprovar a

situação de regularidade de que trata o subitem anterior, mediante a apresentação das certidões respectivas, com prazos de validade em vigência, sob pena de a contratação não se realizar.

4.9 - A Contratada fará jus ao recebimento de pagamento apenas em contraprestação à realização efetiva de algum serviço, não sendo devida qualquer retribuição pecuniária unicamente pela existência da relação contratual.

4.10 - A Contratante não se responsabilizará pelo pagamento de quaisquer serviços realizados sem a solicitação ou autorização do fiscal do contrato.

CLÁUSULA QUINTA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

5.1 - Atender à CONTRATADA no que tange o desempenho de suas obrigações, dentro da normalidade da contratação;

5.2 - Oferecer todas as informações necessárias para que a CONTRATADA possa fornecer os produtos dentro das especificações recomendadas;

5.3 - Efetuar, com pontualidade, os pagamentos à CONTRATADA, após o cumprimento das formalidades legais;

5.4 - Promover o acompanhamento e a fiscalização dos serviços, por meio de servidor a ser designado especialmente para esse fim, sob os aspectos qualitativos, anotando em registro próprio as falhas detectadas;

5.5 - Comunicar à CONTRATADA as irregularidades observadas por ocasião das entregas dos produtos, solicitando a eventual substituição;

5.6 - Permitir a entrada de empregados da CONTRATADA, no período de vigência da ata de registro de preços e/ou contrato, nas dependências do Órgão, sempre acompanhados de empregado (s) do COREN/PA e com aviso prévio para realização de serviços necessários, objetivando a montagem ou ajuste dos produtos.

CLÁUSULA SEXTA - OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1 – Fornecer os produtos de acordo com as especificações contidas no Anexo I- Termo de Referência, parte integrante deste contrato;

6.2 - Cumprir rigorosamente todas as programações e prazos de atividades compreendidas no Anexo I- Termo de Referência;

6.3 – Fornecer qualquer produto ou realizar serviço somente após prévia aprovação do Fiscal do Contrato;

6.4 - Solicitar em tempo hábil todas as informações e providências necessárias;

6.5 - Comunicar ao Fiscal do Contrato e Administração do COREN/PA qualquer anormalidade constatada e prestar os esclarecimentos necessários;

6.6 - Respeitar as normas e procedimentos de controle interno, inclusive de acesso às dependências do COREN/PA;

6.7 - Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação, em consonância com o disposto no art. 92, Inciso XVI da Lei nº 14.133/2021;

6.8 - Aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões no objeto do contrato, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor atualizado do contrato;

6.9 - Por acordo entre as partes as supressões poderão ser superiores ao limite estabelecido no item 6.8 anterior.

6.10 - Responsabilizar-se civil e penalmente por todos os atos praticados pelos seus empregados na execução do contrato, além de assumir os seguintes encargos e as obrigações:

6.11 - Responsabilizar-se, em relação aos seus empregados, por todas as despesas decorrentes da prestação dos serviços contratados, tais como: pagamento de salários, seguro de acidentes, indenizações, vales-refeição, vales-transportes, recolhimento de taxas, impostos, contribuições e outros que porventura venham a ser criados e exigidos pelo Governo;

6.12 - Responsabilizar-se por todos os encargos previdenciários e obrigações sociais previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando a saldá-los no período próprio, vez que seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com o COREN/PA;

6.13 - Responsabilizar-se por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica de acidentes de trabalho, quando em ocorrência da espécie, forem vítimas os seus empregados durante a execução do objeto deste Projeto Básico;

6.14 - Responsabilizar-se pelos encargos fiscais e comerciais resultantes da prestação do serviço objeto do Termo de Referência, edital e contrato;

6.15 - Arcar com eventuais prejuízos causados ao COREN/PA, pelo não cumprimento das obrigações atinentes aos serviços a serem prestados, exceto nos casos, por motivos estranhos à sua vontade, tais como: força maior comprovada, impossibilidade notória em face de instruções determinantes dos Órgãos Públicos, judiciais ou de classe, bem como caso fortuito;

CLÁUSULA SÉTIMA – DOS DOCUMENTOS INTEGRANTES:

7.1 - Integram o presente contrato o edital de licitação, seus anexos e a proposta de preços da contratada.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

CLÁUSULA OITAVA – DA FISCALIZAÇÃO:

8. 1 - A CONTRATANTE exercerá fiscalização sobre a execução do contrato, ficando a CONTRATADA obrigada a facilitar o exercício deste direito;

8. 2 - A presença da fiscalização não atenua a responsabilidade da CONTRATADA;

8.3 – A realização do serviço será acompanhada e fiscalizada por funcionário designado pela Diretoria do Coren/PA, com autoridade para exercer, como representante da Administração, toda e qualquer ação destinada a orientar, acompanhar e fiscalizar a execução, de acordo com o art. 67 da Lei 8666/93.

8.4 – O Gestor do Contrato registrará em relatórios todas as ocorrências e deficiências porventura existentes na prestação dos serviços contratados e encaminhará cópia à CONTRATADA para a imediata correção das irregularidades apontadas.

CLÁUSULA NONA – DA VIGÊNCIA E ALTERAÇÕES

9.1 – O contrato, terá a validade de 12 (doze) meses, a contar da data da assinatura do respectivo termo, iniciando a vigência em xx**/xx/xxxx e finalizando em xx/xx/xxxx;**

9.2 – O Contratado estará obrigado a aceitar o acréscimo e/ou supressão do valor estimado a ser contratado, em até 25% (vinte e cinco por cento), conforme art. 125, da Lei nº 14.133/2021;

CLÁUSULA DÉCIMA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

Os recursos orçamentários e financeiros para atender às despesas decorrentes desta licitação serão utilizados das rubricas orçamentárias xxxxxxxxxxxxx .

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS INFRAÇÕES E SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

11.1 - Em virtude da inexecução parcial ou total das condições pactuadas, erro ou mora na execução, à contratada poderão ser aplicadas as sanções previstas nos artigos 155 a 163, da Lei nº 14.133/2021;

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – RESILIÇÃO, ALTERAÇÃO E RESCISÃO:

12.1 - O presente contrato poderá ser rescindido pela superveniência de fatos ou edições de normas legais ou regulamentares, de ordem superior, que o torne materialmente inexequível. Poderá também ser alterado, mediante termo aditivo, desde que haja concordância das partes.

12.2 - A inexecução total ou parcial do contrato ensejará sua rescisão, com as consequências contratuais e as previstas em lei ou regulamento, sendo observadas, ainda, e no que couber, as disposições contidas na Lei nº 14.133/2021.

12.3 - A rescisão do contrato provocada pela contratada implicará, de pleno direito à cobrança pelo contratante, de multa de 10% (dez por cento) do valor global deste contrato, conforme § 3º do art, 156, da Lei nº 14.133/2021;

12.4 - A contratante poderá, ainda, considerar rescindido o contrato, de pleno direito, independentemente de aviso, interpelação ou notificação judicial ou extrajudicial, sem que, por isso, seja obrigado a pagamento de indenização, multa ou ônus de qualquer natureza, se a contratada:

12.4.1 - ceder o contrato, no todo ou em parte, sem a prévia e expressa autorização da contratante;

12.4.2 - demonstrar incapacidade técnica ou inidoneidade;

12.4.3 – incidir em recuperação judicial ou extrajudicial;

12.4.4 - tiver decretada sua falência, dissolver-se ou extinguir-se;

12.4.5 - infringir qualquer outra disposição do contrato.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DA PUBLICAÇÃO

A publicação resumida deste Contrato, no portal nacional de compras, será providenciada pela Contratante, em até 20 (vinte) dias úteis, contadas de sua assinatura, correndo a despesa por conta da CONTRATANTE.

CONSELHO REGIONAL DE ENFERMAGEM DO PARÁ
Autarquia Federal - Lei 5.905/73
Filiado ao Conselho Internacional de Enfermagem - Genebra

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DO FORO

As partes elegem o foro da Justiça Federal da Seção Judiciária de Belém/PA para dirimir quaisquer dúvidas relativas ao cumprimento deste instrumento, desde que não possam ser dirimidas pela mediação administrativa, renunciando a qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem assim justas e acertadas, foi celebrado o presente Contrato em 02 (duas) vias de igual teor e forma, para um só efeito, o qual, depois de lido e achado conforme, perante duas testemunhas, a todo o ato presentes, vai pelas partes assinado.

Belém, ___ de _____ de 2023.

Danielle Cruz Rocha
Conselho Regional de Enfermagem do Pará
Presidenta
CONTRATANTE

Alessandra de Nazaré Correa de Carvalho
Conselho Regional de Enfermagem do Pará
Conselheira Tesoureira
CONTRATANTE

_____
(razão social)
(função do signatário da empresa)
CONTRATADA

TESTEMUNHAS:
NOME:
RG nº:
CPF nº:

NOME:
RG nº:
CPF nº: