

TERMO DE REFERÊNCIA

(Processo Administrativo nº: 05300001/2024)

1. CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. Registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliário visando atender as necessidades dos municípios consorciados ao CONISA nos termos da tabela abaixo, conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

LOTE 01 – MÓVEIS DE AÇO					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1. AMPLA	ARMÁRIO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A SAE-1012 (#22) COM DIMENSÕES DE 1980X900X450MM - COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, CONSTITUÍDO DE 02 PORTAS COM PIVOTAMENTO LATERAL. A PORTA DIREITA POSSUI 5 DOBRAS NA PARTE LATERAL ESQUERDA, FORMANDO O PUXADOR EMBUTIDO NA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM 8MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 180°, A SEGUNDA COM 14,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90°, A TERCEIRA COM 17,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90°, A QUARTA COM 51,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90° E A QUINTA COM 17,5MM COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°. NA PARTE LATERAL DIREITA DEVE POSSUIR 2 DOBRAS, SUPERIOR E INFERIOR DA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM 13MM E A SEGUNDA COM 18MM, AMBAS COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°. A PORTA ESQUERDA POSSUI 3 DOBRAS NA PARTE LATERAL DIREITA, FORMANDO O BATENTE PARA A PORTA DIREITA, SENDO A PRIMEIRA COM 8MM COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 180°, A SEGUNDA COM 13,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90° E A TERCEIRA COM 18,5MM COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°, NA PARTE LATERAL ESQUERDA POSSUI 2 DOBRAS, SUPERIOR E INFERIOR DA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM 13MM E A SEGUNDA COM 18MM, AMBAS COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°. CADA PORTA DEVE CONTER 2 REFORÇOS EM FORMATO ÔMEGA HORIZONTAIS EM "C" POR MEIO DE SOLDA PONTO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS PORTAS, POR TODA SUA EXTENSÃO, E UM REFORÇO EM ÔMEGA VERTICAL EM CADA PORTA NA PARTE CENTRAL POR TODA SUA EXTENSÃO, ASSIM COMO 3 DOBRADIÇAS EM LOCAIS ADEQUADOS, SENDO QUE CADA UMA RECEBE 3 PONTOS DE SOLDA PONTO, TAMBÉM É SOLDADO NA ÁREA DA FECHADURA UM SUPORTE PARA MAÇANETA PARA AUXILIAR NO SISTEMA DE TRAVAMENTO. PARA MAIOR SEGURANÇA O ARMÁRIO É EQUIPADO COM SISTEMA DE TRAVAMENTO ATRAVÉS DE MAÇANETA E SISTEMA CREMONA QUE TRAVA A PORTA NA REGIÃO CENTRAL, SUPERIOR E INFERIOR, ACOMPANHA DUAS CHAVES. POSSUI 04 PRATELEIRAS REFORÇADAS COM 3 DOBRAS NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA E COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS, SÃO REGULÁVEIS	UND	600	R\$ 3.176,24	R\$ 1.905.744,00



	<p>ATRAVÉS DE CREMALHEIRAS FIXADAS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO, AS CREMALHEIRAS SÃO ESTAMPADAS EM ALTO RELEVO COM SALIÊNCIAS PARA O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS, APÓS O ENCAIXE É POSSÍVEL O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS NA POSIÇÃO DESEJADA UTILIZANDO-SE A SALIÊNCIA DA PRÓPRIA CREMALHEIRA, POSSIBILITANDO ESTABILIDADE E RESISTÊNCIA, O PASSO DE REGULAGEM É DE 50 MM, EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO DEVERÁ SER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNAS PARA ESTRUTURAR A BASE, FIXADO AO CORPO DO MÓVEL POR PONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADOR DEVERÁ ABRIGAR UMA PORCA REBITE PARA FIXAÇÃO POR ROSCA DE PÉS NIVELADORES, OS PÉS NIVELADORES DEVERÃO SER SEXTAVADOS, SUA BASE DEVERÁ SER EM MATERIAL POLIMÉRICO ADEQUADO (PRETO) E A ROSCA EM AÇO ZINCADO COM ROSCA 3/8" X 21,5 MM DE COMPRIMENTO, PORCA REBITE TIPO CABEÇA PLANA CORPO CILÍNDRICO, ROSCA 3/8" EM AÇO CARBONO E REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIE (ZINCO) (CONDIÇÕES DIMENSIONADAS PARA SUPORTAR AS CARGAS E SOLICITAÇÕES EM UTILIZAÇÃO NORMAL), TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO DUAS ESTRUTURAS (PORTAS E GABINETE). EM CONFORMIDADE COM A NR 24, CADA PORTA DEVERÁ OFERECER DOIS SISTEMAS DE VENTILAÇÃO DE FUROS COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO. CADA ARMÁRIO DEVERÁ TER UM PORTA ETIQUETA QUE PERMITE A COLOCAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA E ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA EM BAIXO RELEVO, O QUE PROPORCIONA MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES, AS MEDIDAS DO PORTA-ETIQUETA DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 80 MM X 37 MM. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS EM NOME DO</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>FABRICANTE: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: APRESENTAR CERTIFICAÇÃO NORMATIVA DE PRODUTO CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, OU ANÁLOGO) 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 DOS ENSAIOS SÃO: REQUISITOS DIMENSIONAIS: RESISTÊNCIA À CORROSÃO DE COMPONENTES METÁLICOS: REQUISITOS DE SEGURANÇA E USABILIDADE: ENSAIO DE ESTABILIDADE: ESTABILIDADE DO MÓVEL VAZIO. ESTABILIDADE COM CARGA VERTICAL NAS PARTES MOVEIS. ESTABILIDADE DO MÓVEL COM APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL. ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE: DEVEM SER REALIZADOS ENSAIOS CÍCLICOS QUE ATSTEM A DURABILIDADE, SIMULANDO O USO PRÁTICO DE LONGA DURAÇÃO. ENSAIOS DE CARGA ESTÁTICA QUE SIMULEM O FUNCIONAMENTO SOB CONDIÇÕES MAIS SEVERAS QUE AS DE USO NORMAL E ENSAIOS DE IMPACTO QUE VERIFIQUEM A RESISTÊNCIA E O FUNCIONAMENTO DO MÓVEL SOB O EFEITO RÁPIDO DE APLICAÇÃO DE CARGA. ENSAIO DE RESISTENCIA DA ESTRUTURA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DEFLEXÃO DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PLANO HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS VERTICAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DURABILIDADE DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL. ENSAIO DE CARGA MÁXIMA TOTAL.</p>				
<p>2. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>ARMÁRIO CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A SAE-1012 (#22) COM DIMENSÕES DE 1980X900X450MM - COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, CONSTITUÍDO DE 02 PORTAS COM PIVOTAMENTO LATERAL. A PORTA DIREITA POSSUI 5 DOBRAS NA PARTE LATERAL ESQUERDA, FORMANDO O PUXADOR EMBUTIDO NA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM 8MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 180°, A SEGUNDA COM 14,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90°, A TERCEIRA COM 17,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90°, A QUARTA COM 51,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90° E A QUINTA COM 17,5MM COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°. NA PARTE LATERAL DIREITA DEVE POSSUIR 2 DOBRAS, SUPERIOR E INFERIOR DA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM 13MM E A SEGUNDA COM 18MM, AMBAS COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM</p>	<p>UND</p>	<p>200</p>	<p>R\$ 3.176,24</p>	<p>R\$ 635.248,00</p>



	<p>90°. A PORTA ESQUERDA POSSUI 3 DOBRAS NA PARTE LATERAL DIREITA, FORMANDO O BATENTE PARA A PORTA DIREITA, SENDO A PRIMEIRA COM 8MM COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 180°, A SEGUNDA COM 13,5MM COM SENTIDO PARA FORA DA PORTA EM 90° E A TERCEIRA COM 18,5MM COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°, NA PARTE LATERAL ESQUERDA POSSUI 2 DOBRAS, SUPERIOR E INFERIOR DA PORTA, SENDO A PRIMEIRA COM 13MM E A SEGUNDA COM 18MM, AMBAS COM SENTIDO PARA DENTRO DA PORTA EM 90°. CADA PORTA DEVE CONTER 2 REFORÇOS EM FORMATO ÔMEGA HORIZONTAIS EM "C" POR MEIO DE SOLDA PONTO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS PORTAS, POR TODA SUA EXTENSÃO, E UM REFORÇO EM ÔMEGA VERTICAL EM CADA PORTA NA PARTE CENTRAL POR TODA SUA EXTENSÃO, ASSIM COMO 3 DOBRADIÇAS EM LOCAIS ADEQUADOS, SENDO QUE CADA UMA RECEBE 3 PONTOS DE SOLDA PONTO, TAMBÉM É SOLDADO NA ÁREA DA FECHADURA UM SUPORTE PARA MAÇANETA PARA AUXILIAR NO SISTEMA DE TRAVAMENTO. PARA MAIOR SEGURANÇA O ARMÁRIO É EQUIPADO COM SISTEMA DE TRAVAMENTO ATRAVÉS DE MAÇANETA E SISTEMA CREMONA QUE TRAVA A PORTA NA REGIÃO CENTRAL, SUPERIOR E INFERIOR, ACOMPANHA DUAS CHAVES. POSSUI 04 PRATELEIRAS REFORÇADAS COM 3 DOBRAS NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA E COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS, SÃO REGULÁVEIS ATRAVÉS DE CREMALHEIRAS FIXADAS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO, AS CREMALHEIRAS SÃO ESTAMPADAS EM ALTO RELEVO COM SALIÊNCIAS PARA O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS, APÓS O ENCAIXE É POSSÍVEL O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS NA POSIÇÃO DESEJADA UTILIZANDO-SE A SALIÊNCIA DA PRÓPRIA CREMALHEIRA, POSSIBILITANDO ESTABILIDADE E RESISTÊNCIA, O PASSO DE REGULAGEM É DE 50 MM, EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO DEVERÁ SER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNAS PARA ESTRUTURAR A BASE, FIXADO AO CORPO DO MÓVEL POR PONTOS DE SOLDA, O ESTABILIZADOR DEVERÁ ABRIGAR UMA PORCA REBITE PARA FIXAÇÃO POR ROSCA DE PÉS NIVELADORES, OS PÉS NIVELADORES DEVERÃO SER SEXTAVADOS, SUA BASE DEVERÁ SER EM MATERIAL POLIMÉRICO ADEQUADO (PRETO) E A ROSCA EM AÇO ZINCADO COM ROSCA 3/8" X 21,5 MM DE COMPRIMENTO, PORCA REBITE TIPO CABEÇA PLANA CORPO CILÍNDRICO, ROSCA 3/8" EM AÇO CARBONO E REVESTIMENTO DE SUPERFÍCIE (ZINCO) (CONDIÇÕES DIMENSIONADAS PARA SUPORTAR AS CARGAS E SOLICITAÇÕES EM UTILIZAÇÃO NORMAL), TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI POR MEIO DE SOLDA, CONFIGURANDO DUAS ESTRUTURAS (PORTAS E GABINETE). EM CONFORMIDADE COM A NR 24, CADA PORTA DEVERÁ OFERECER DOIS SISTEMAS DE VENTILAÇÃO DE FUROS COM A FINALIDADE DE PROPORCIONAR MELHOR CIRCULAÇÃO DE AR NO INTERIOR DO ARMÁRIO. CADA ARMÁRIO DEVERÁ TER UM PORTA ETIQUETA QUE PERMITE A COLOCAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA E ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA EM BAIXO RELEVO, O</p>					
--	---	--	--	--	--	--

	<p>QUE PROPORCIONA MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES, AS MEDIDAS DO PORTA-ETIQUETA DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 80 MM X 37 MM. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTINUOS DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS EM NOME DO FABRICANTE: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: APRESENTAR CERTIFICAÇÃO NORMATIVA DE PRODUTO CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, OU ANÁLOGO) 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 DOS ENSAIOS SÃO: REQUISITOS DIMENSIONAIS: RESISTÊNCIA À CORROSÃO DE COMPONENTES METÁLICOS: REQUISITOS DE SEGURANÇA E USABILIDADE: ENSAIO DE ESTABILIDADE: ESTABILIDADE DO MÓVEL VAZIO. ESTABILIDADE COM CARGA VERTICAL NAS PARTES MOVEIS. ESTABILIDADE DO MÓVEL COM APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL. ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE: DEVEM SER REALIZADOS ENSAIOS CÍCLICOS QUE ATSTEM A DURABILIDADE, SIMULANDO O USO PRÁTICO DE LONGA DURAÇÃO. ENSAIOS DE CARGA ESTÁTICA QUE SIMULEM O FUNCIONAMENTO SOB CONDIÇÕES MAIS SEVERAS QUE AS DE USO NORMAL E ENSAIOS DE IMPACTO QUE VERIFIQUEM A RESISTÊNCIA E O FUNCIONAMENTO DO MÓVEL SOB O EFEITO RÁPIDO DE APLICAÇÃO DE CARGA. ENSAIO DE RESISTENCIA DA ESTRUTURA.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DEFLEXÃO DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PLANO HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS VERTICAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DURABILIDADE DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL. ENSAIO DE CARGA MÁXIMA TOTAL.</p>				
3. AMPLA	<p>ROUPEIRO COM 12 PORTAS, DIVIDIDO EM 3 CORPOS COM 4 PORTAS EM CADA - CONFECCIONADO PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A 1012 COM 0,75MM (#22) DE ESPESSURA. DIMENSÕES APROXIMADAS: 925(L)X420(P X1900(H))MM. SISTEMA DE TRAVAMENTO DAS PORTAS É INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO FECHADURA CILÍNDRICA COM DUAS CHAVES VISANDO MAIOR SEGURANÇA AOS USUÁRIOS E MELHOR RESISTÊNCIA AS PORTAS DEVEM SÃO EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS CORTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO TIPO "ÔMEGA" FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL. MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS, RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4 MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 63 MM. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, CADA PORTA POSSUI UM PORTA ETIQUETA, ESTAMPADO NO PRÓPRIO CORPO, EM BAIXO RELEVO, DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA, PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVARIAS E ACIDENTES. QUATRO PÉS NIVELADORES CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO INJETADO, QUE CONFERE MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE MESMO EM AMBIENTES ÚMIDOS, DE SEÇÃO TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM, DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO EM UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR COM MEDIDA APROXIMADA DE 85 MM DE LADO, DOBRAS ESTRUTURAIS INTERNAS E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA REBITE UTILIZADA PARA FIXAR, POR ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE</p>	UND	300	R\$ 3.457,65	R\$ 1.037.295,00

	<p>MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTINUOS DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS – DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS EM NOME DO FABRICANTE: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, 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 JIS-Z 2801:2010; APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010 OU RELATÓRIO DE REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS CONTIDOS NA NORMA PARA ESTE MÓVEL. OS ENSAIOS DEVEM SER REALIZADOS POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO. A LISTA DOS ENSAIOS SÃO: REQUISITOS DIMENSIONAIS: RESISTÊNCIA À CORROSÃO DE COMPONENTES METÁLICOS: REQUISITOS DE SEGURANÇA E USABILIDADE: ENSAIO DE ESTABILIDADE: ESTABILIDADE DO MÓVEL VAZIO. ESTABILIDADE COM CARGA VERTICAL NAS PARTES MOVEIS. ESTABILIDADE DO MÓVEL COM APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL. ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE: DEVEM SER REALIZADOS ENSAIOS CÍCLICOS QUE ATSTEM A DURABILIDADE, SIMULANDO O USO PRÁTICO DE LONGA DURAÇÃO. ENSAIOS DE CARGA ESTÁTICA QUE SIMULEM O FUNCIONAMENTO SOB CONDIÇÕES MAIS SEVERAS QUE AS DE USO NORMAL E ENSAIOS DE IMPACTO QUE VERIFIQUEM A RESISTÊNCIA E O FUNCIONAMENTO DO MÓVEL SOB O EFEITO RÁPIDO DE APLICAÇÃO DE CARGA. ENSAIO DE RESISTENCIA DA ESTRUTURA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DEFLEXÃO DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PLANO HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS VERTICAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DURABILIDADE DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL. ENSAIO DE CARGA MÁXIMA TOTAL.</p>				
<p>4. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>ROUPEIRO COM 12 PORTAS, DIVIDIDO EM 3 CORPOS COM 4 PORTAS EM CADA - CONFECCIONADO PREDOMINANTEMENTE EM CHAPA DE AÇO SAE-1008 A 1012 COM 0,75MM (#22) DE ESPESSURA. DIMENSÕES APROXIMADAS: 925(L)X420(P X1900(H))MM. SISTEMA</p>	<p>UND</p>	<p>100</p>	<p>R\$ 3.457,65</p>	<p>R\$ 345.765,00</p>

	<p>DE TRAVAMENTO DAS PORTAS É INDIVIDUALIZADO POR PORTA DO TIPO FECHADURA CILÍNDRICA COM DUAS CHAVES VISANDO MAIOR SEGURANÇA AOS USUÁRIOS E MELHOR RESISTÊNCIA AS PORTAS DEVEM SÃO EMBUTIDAS, MINIMIZANDO PRESENÇA ARESTAS CORTANTES, E POSSUEM REFORÇO INTERNO TIPO “ÔMEGA” FIXADO NA PARTE CENTRAL NO SENTIDO VERTICAL. MECANISMO DE ABERTURA DAS PORTAS DEVE SER TIPO PIVOTANTE, LATERAL À DIREITA, COM DUAS DOBRADIÇAS INTERNAS EM CADA PORTA. AS DOBRADIÇAS SÃO FORMADAS POR DOIS CORPOS COM DUAS E TRÊS BAINHAS, RESPECTIVAMENTE. O POSICIONAMENTO DOS CORPOS CONCÊNTRICO ENTRE AS DUAS FACES CILÍNDRICAS E SÃO UNIDOS POR UM PINO COM 4 MM DE DIÂMETRO. A ALTURA MÁXIMA DAS DUAS DOBRADIÇAS, APÓS UNIÃO É DE 63 MM. SISTEMA DE CIRCULAÇÃO DE AR INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, ATENDENDO NR 24, CADA PORTA CONTÉM DOIS CONJUNTOS QUE FACILITAM A CIRCULAÇÃO DE AR, UM NA PARTE SUPERIOR E OUTRO NA PARTE INFERIOR. SISTEMA DE IDENTIFICAÇÃO INDIVIDUALIZADO POR PORTAS, CADA PORTA POSSUI UM PORTA ETIQUETA, ESTAMPADO NO PRÓPRIO CORPO, EM BAIXO RELEVO, DE APROXIMADAMENTE 80 X 37 MM, QUE PERMITA A FIXAÇÃO DA ETIQUETA PELA PARTE INTERNA DA PORTA, PROPORCIONANDO MAIOR SEGURANÇA CONTRA AVÁRIAS E ACIDENTES. QUATRO PÉS NIVELADORES CONFECCIONADOS EM POLIPROPILENO INJETADO, QUE CONFERE MAIOR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE MESMO EM AMBIENTES ÚMIDOS, DE SEÇÃO TRANSVERSAL CIRCULAR E COM ALTURA DE 80 MM, DISPOSTO EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DO ARMÁRIO EM UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR. ESTABILIZADOR TRIANGULAR COM MEDIDA APROXIMADA DE 85 MM DE LADO, DOBRAS ESTRUTURAIS INTERNAS E SOLDADO AO CORPO POR PONTOS DE SOLDA. ESTE ESTABILIZADOR ABRIGA UMA PORCA REBITE UTILIZADA PARA FIXAR, POR ROSCA, OS PÉS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS EM NOME DO FABRICANTE: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, 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 JIS-Z 2801:2010; APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR 13961/2010 OU RELATÓRIO DE REALIZAÇÃO DOS ENSAIOS CONTIDOS NA NORMA PARA ESTE MÓVEL. OS ENSAIOS DEVEM SER REALIZADOS POR LABORATÓRIO CREDENCIADO PELO INMETRO. A LISTA DOS ENSAIOS SÃO: REQUISITOS DIMENSIONAIS: RESISTÊNCIA À CORROSÃO DE COMPONENTES METÁLICOS: REQUISITOS DE SEGURANÇA E USABILIDADE: ENSAIO DE ESTABILIDADE: ESTABILIDADE DO MÓVEL VAZIO. ESTABILIDADE COM CARGA VERTICAL NAS PARTES MOVEIS. ESTABILIDADE DO MÓVEL COM APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL. ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE: DEVEM SER REALIZADOS ENSAIOS CÍCLICOS QUE ATSTEM A DURABILIDADE, SIMULANDO O USO PRÁTICO DE LONGA DURAÇÃO. ENSAIOS DE CARGA ESTÁTICA QUE SIMULEM O FUNCIONAMENTO SOB CONDIÇÕES MAIS SEVERAS QUE AS DE USO NORMAL E ENSAIOS DE IMPACTO QUE VERIFIQUEM A RESISTÊNCIA E O FUNCIONAMENTO DO MÓVEL SOB O EFEITO RÁPIDO DE APLICAÇÃO DE CARGA. ENSAIO DE RESISTENCIA DA ESTRUTURA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DEFLEXÃO DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PLANO HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS VERTICAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DURABILIDADE DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL. ENSAIO DE CARGA MÁXIMA TOTAL.</p>				
<p>5. AMPLA</p>	<p>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 ESTRUTURAIIS 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</p>	<p>UND</p>	<p>600</p>	<p>R\$ 2.655,11</p>	<p>R\$ 1.593.066,00</p>



	<p>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 HÍBRIDA (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 °C 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. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; APRESENTAR CERTIFICAÇÃO NORMATIVA DE PRODUTO CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, OU ANÁLOGO) 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 DOS ENSAIOS SÃO: REQUISITOS DIMENSIONAIS: RESISTÊNCIA À CORROSÃO DE COMPONENTES METÁLICOS: REQUISITOS DE SEGURANÇA E USABILIDADE: ENSAIO DE ESTABILIDADE: ESTABILIDADE DO MÓVEL VAZIO. ESTABILIDADE COM CARGA VERTICAL NAS PARTES MOVEIS. ESTABILIDADE DO MÓVEL COM APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL. ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE: DEVEM SER REALIZADOS ENSAIOS CÍCLICOS QUE ATESTEM A DURABILIDADE,</p>				
--	---	--	--	--	--

	SIMULANDO O USO PRÁTICO DE LONGA DURAÇÃO. ENSAIOS DE CARGA ESTÁTICA QUE SIMULEM O FUNCIONAMENTO SOB CONDIÇÕES MAIS SEVERAS QUE AS DE USO NORMAL E ENSAIOS DE IMPACTO QUE VERIFIQUEM A RESISTÊNCIA E O FUNCIONAMENTO DO MÓVEL SOB O EFEITO RÁPIDO DE APLICAÇÃO DE CARGA. ENSAIO DE RESISTENCIA DA ESTRUTURA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DEFLEXÃO DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PLANO HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS VERTICAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DURABILIDADE DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL. ENSAIO DE CARGA MÁXIMA TOTAL.				
6. COTA 25% ME E EPP	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 RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTINUO DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL E	UND	200	R\$ 2.655,11	R\$ 531.022,00



	<p>ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÍNIMA DE 60 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; APRESENTAR CERTIFICAÇÃO NORMATIVA DE PRODUTO CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, OU ANÁLOGO) 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 DOS ENSAIOS SÃO: REQUISITOS DIMENSIONAIS: RESISTÊNCIA À CORROSÃO DE COMPONENTES METÁLICOS: REQUISITOS DE SEGURANÇA E USABILIDADE: ENSAIO DE ESTABILIDADE: ESTABILIDADE DO MÓVEL VAZIO. ESTABILIDADE COM CARGA VERTICAL NAS PARTES MOVEIS. ESTABILIDADE DO MÓVEL COM APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL. ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE: DEVEM SER REALIZADOS ENSAIOS CÍCLICOS QUE ATESTEM A DURABILIDADE, SIMULANDO O USO PRÁTICO DE LONGA DURAÇÃO. ENSAIOS DE CARGA ESTÁTICA QUE SIMULEM O FUNCIONAMENTO SOB CONDIÇÕES MAIS SEVERAS QUE AS DE USO NORMAL E ENSAIOS DE IMPACTO QUE VERIFIQUEM A RESISTÊNCIA E O FUNCIONAMENTO DO MÓVEL SOB O EFEITO RÁPIDO DE APLICAÇÃO DE CARGA. ENSAIO DE RESISTENCIA DA ESTRUTURA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DEFLEXÃO DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PLANO HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS VERTICAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DURABILIDADE DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL. ENSAIO DE CARGA MÁXIMA TOTAL.</p>				
7. AMPLA	<p>ESTANTES - COM DIMENSÕES APROXIMADAS 920(L)X300(P)X1980(H) MM - TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012, SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SEÇÃO EM L, ESPESSURA DE 1,90 MM (#14), ABAS DE 30 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50</p>	UND	750	R\$ 1.339,40	R\$ 1.004.550,00



	<p>MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. OITO (08) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS REGULÁVEIS, REFORÇO EM FORMATO DE ÔMEGA COM 8 DOBRAS, UNIDO POR SOLDA PONTO NA PARTE INFERIOR CENTRAL NO SENTIDO HORIZONTAL DE CADA PRATELEIRA, A PARTE FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS DISTORÇÕES, AMASSAMENTOS NA FABRICAÇÃO OU APROVEITAMENTO DE CHAPAS POR MEIO DE EMENDAS. IMPERFEIÇÕES E RESPINGOS DE SOLDAS DEVERÃO SER ELIMINADOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010;</p>				
8. COTA 25% ME E EPP	<p>ESTANTES - COM DIMENSÕES APROXIMADAS 920(L)X300(P)X1980(H) MM - TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012, SENDO COLUNAS EM CHAPA #14 E PRATELEIRA CHAPA #22. A ESTANTE DEVE CONSTITUIR DE 04 COLUNAS COM SEÇÃO EM L, ESPESSURA DE 1,90 MM (#14), ABAS DE 30 MM PERFURADAS EM PASSO DE 50 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DAS PRATELEIRAS. OITO (08) PRATELEIRAS REMOVÍVEIS REGULÁVEIS, REFORÇO EM FORMATO DE ÔMEGA COM 8 DOBRAS, UNIDO POR SOLDA PONTO NA PARTE INFERIOR CENTRAL NO SENTIDO HORIZONTAL DE CADA PRATELEIRA, A PARTE</p>	UND	250	R\$ 1.339,40	R\$ 334.850,00



	<p>FRONTAL E POSTERIOR DE CADA PRATELEIRA DEVERÁ CONTER 3 DOBRAS NA PARTE FRONTAL E TRASEIRA PARA PROPORCIONAR MAIOR RESISTÊNCIA E MENOR RISCO DE ACIDENTES, MINIMIZANDO AS ARESTAS CORTANTES. AS PRATELEIRAS SERÃO UNIDAS ÀS COLUNAS ATRAVÉS DE 08 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM PORCAS. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO COM NO MÍNIMO 3 ETAPAS, DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO O QUE GARANTE CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. O MÓVEL DEVE SER PINTADO EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS DO TIPO CORONA ONDE RECEBE APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MÍCRONS. A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS DISTORÇÕES, AMASSAMENTOS NA FABRICAÇÃO OU APROVEITAMENTO DE CHAPAS POR MEIO DE EMENDAS. IMPERFEIÇÕES E RESPINGOS DE SOLDAS DEVERÃO SER ELIMINADOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010;</p>				
9. AMPLA	<p>ESTANTES PARA BIBLIOTECA SIMPLES FACE COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1000(L)X315(P)X1980(H)MM - TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1020, TRATADAS E COM ACABAMENTO SUPERFICIAL COM CARACTERÍSTICAS ANTIMICROBIANAS, SENDO COLUNAS TIPO PAINEL EM CHAPA #20 (0,90MM) E PRATELEIRAS, BASE, TAMPO E PAINEL DE ACABAMENTO EM CHAPA #22 (0,75MM) E SUPORTES PARA PRATELEIRAS EM CHAPA #18 (1,2 MM). CONSTITUÍDA DOIS PAINÉIS INTERNOS DE SUSTENTAÇÃO, COR AZUL ESCURO E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM ESPESSURA DE 0,90MM, ALTURA DE 1980MM E LARGURA DE 580MM, CADA LATERAL COM RASGOS RETANGULARES QUE POSSIBILITEM O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS EM PASSOS ALTERNADOS DE 96MM E 79MM. QUATRO PRATELEIRAS, COR CINZA</p>	UND	150	R\$ 2.411,10	R\$ 361.665,00



	<p>E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 920MM DE COMPRIMENTO E 270MM DE PROFUNDIDADE COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS QUE POSSIBILITAM UNIÃO DAS MESMAS AS LATERAIS PELO SISTEMA DE ENCAIXE (SEM PARAFUSOS) ATRAVÉS DE SUPORTES, OS SUPORTES DEVEM SER DO TIPO “BERÇO” EM FORMATO J COM ESPESSURA DE 1,2MM E TER UM COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 220MM. BASE RETANGULAR FECHADA, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM ALTURA DE 175MM E TAMPO SUPERIOR HORIZONTAL, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM ALTURA DE 70MM. DOIS ANTEPAROS LATERAIS SOLDADOS A BASE E TAMPO ONDE SERÃO FIXADOS OS PAINÉIS INTERNOS DE SUSTENTAÇÃO DA ESTANTE ATRAVÉS DE QUATRO PARAFUSOS DE 1/4” EM CADA LADO DO TAMPO E DA BASE. TAMPO E BASE COM VENEZIANAS QUE AUXILIEM A VISUALIZAÇÃO DA PORÇÃO INTERNA. DEVEM SER UTILIZADOS FIXADORES DE TAMPO E DE BASE CONFECCIONADOS EM CHAPA COM ESPESSURA MAIOR QUE O RESTANTE DA ESTRUTURA. OS FIXADORES INFERIORES DEVEM PROPORCIONAR A FIXAÇÃO DE PORCAS REBITES COM FLANGES PARA ACOPLAMENTO POR ROSCA DE SAPATAS NIVELADORAS. OS FIXADORES PROPORCIONAM MAIOR ESTABILIDADE À ESTANTE. NAS LATERAIS DE CADA COMPOSIÇÃO DE ESTANTES AS MESMAS DEVEM POSSUIR PAINEL DE ACABAMENTO, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 1980MM POR 315MM COM RASGOS RETANGULARES QUE POSSIBILITEM A VISUALIZAÇÃO DO LIVRO NA ESTANTE E TAMBÉM FIXAÇÃO DE PAINEL SINALIZADOR. O PAINEL DEVERÁ SER UNIDO APENAS NAS EXTREMIDADES DA COMPOSIÇÃO DA ESTANTE EM SEUS PAINÉIS DE SUSTENTAÇÃO, FIXADOS A ESTES PAINÉIS ATRAVÉS DE OITO PARAFUSOS 1/4”, SENDO 2 PARAFUSOS NA EXTREMIDADE SUPERIOR, 2 PARAFUSOS NA EXTREMIDADE INFERIOR, E 4 PARAFUSOS DISTRIBUÍDOS ENTRE O ALINHAMENTO DO PARAFUSO SUPERIOR E INFERIOR (2 DE CADA LADO) UNIDOS A LATERAL DE SUSTENTAÇÃO POR PORCA REBITE, CADA PAINEL DE ACABAMENTO DEVERÁ CONTER EM SUA SEÇÃO TRANSVERSAL DUAS DOBRAS DE 45 GRAUS VOLTADAS PARA FACE EXTERNA DO PAINEL, COM A FINALIDADE DE REDUZIR O NÚMERO DE CANTOS VIVOS E ACIDENTES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNELIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS DO TIPO CORONA, TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200°C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E</p>					
--	--	--	--	--	--	--



	PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24;LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010;				
10. COTA 25% ME E EPP	ESTANTES PARA BIBLIOTECA SIMPLES FACE COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1000(L)X315(P)X1980(H)MM - TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1020, TRATADAS E COM ACABAMENTO SUPERFICIAL COM CARACTERÍSTICAS ANTIMICROBIANAS, SENDO COLUNAS TIPO PAINEL EM CHAPA #20 (0,90MM) E PRATELEIRAS, BASE, TAMPO E PAINEL DE ACABAMENTO EM CHAPA #22 (0,75MM) E SUPORTES PARA PRATELEIRAS EM CHAPA #18 (1,2 MM). CONSTITUÍDA DOIS PAINÉIS INTERNOS DE SUSTENTAÇÃO, COR AZUL ESCURO E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM ESPESSURA DE 0,90MM, ALTURA DE 1980MM E LARGURA DE 580MM, CADA LATERAL COM RASGOS RETANGULARES QUE POSSIBILITEM O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS EM PASSOS ALTERNADOS DE 96MM E 79MM. QUATRO PRATELEIRAS, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 920MM DE COMPRIMENTO E 270MM DE PROFUNDIDADE COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS QUE POSSIBILITAM UNIÃO DAS MESMAS AS LATERAIS PELO SISTEMA DE ENCAIXE (SEM PARAFUSOS) ATRAVÉS DE SUPORTES, OS SUPORTES DEVEM SER DO TIPO “BERÇO” EM FORMATO J COM ESPESSURA DE 1,2MM E TER UM COMPRIMENTO DE NO MINIMO 220MM. BASE RETANGULAR FECHADA, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM ALTURA DE 175MM E TAMPO SUPERIOR HORIZONTAL, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM ALTURA DE 70MM. DOIS ANTEPAROS LATERAIS SOLDADOS A BASE E TAMPO ONDE SERÃO FIXADOS OS PAINÉIS INTERNOS DE SUSTENTAÇÃO DA ESTANTE ATRAVÉS DE QUATRO PARAFUSOS DE 1/4” EM CADA LADO DO TAMPO E DA BASE. TAMPO E BASE COM VENEZIANAS QUE AUXILIEM A VISUALIZAÇÃO DA PORÇÃO INTERNA. DEVEM SER UTILIZADOS FIXADORES DE TAMPO E DE BASE CONFECCIONADOS EM CHAPA COM ESPESSURA MAIOR QUE O RESTANTE DA ESTRUTURA. OS FIXADORES INFERIORES DEVEM PROPORCIONAR A FIXAÇÃO DE PORCAS REBITES COM FLANGES PARA ACOPLAMENTO POR ROSCA DE SAPATAS NIVELADORAS. OS FIXADORES PROPORCIONAM MAIOR ESTABILIDADE À ESTANTE. NAS LATERAIS DE CADA COMPOSIÇÃO DE ESTANTES AS MESMAS DEVEM POSSUIR PAINEL DE ACABAMENTO, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 1980MM POR 315MM COM RASGOS RETANGULARES QUE POSSIBILITEM A VISUALIZAÇÃO DO LIVRO NA ESTANTE E TAMBÉM FIXAÇÃO DE PAINEL SINALIZADOR. O PAINEL DEVERÁ SER UNIDO APENAS NAS EXTREMIDADES DA COMPOSIÇÃO DA ESTANTE EM SEUS PAINÉIS DE SUSTENTAÇÃO, FIXADOS A ESTES PAINÉIS ATRAVÉS DE OITO PARAFUSOS 1/4”, SENDO 2	50	R\$ 2.411,10	R\$ 120.555,00	

	<p>PARAFUSOS NA EXTREMIDADE SUPERIOR, 2 PARAFUSOS NA EXTREMIDADE INFERIOR, E 4 PARAFUSOS DISTRIBUÍDOS ENTRE O ALINHAMENTO DO PARAFUSO SUPERIOR E INFERIOR (2 DE CADA LADO) UNIDOS A LATERAL DE SUSTENTAÇÃO POR PORCA REBITE, CADA PAINEL DE ACABAMENTO DEVERÁ CONTER EM SUA SEÇÃO TRANSVERSAL DUAS DOBRAS DE 45 GRAUS VOLTADAS PARA FACE EXTERNA DO PAINEL, COM A FINALIDADE DE REDUZIR O NUMERO DE CANTOS VIVOS E ACIDENTES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS DO TIPO CORONA, TINTA PÓ HIBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200°C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24;LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010;</p>				
<p>11. AMPLA</p>	<p>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1080(L)X450(P)X1980(H)MM - TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012, TRATADAS E COM ACABAMENTO SUPERFICIAL COM CARACTERÍSTICAS ANTIMICROBIANAS, SENDO COLUNAS TIPO PAINEL EM CHAPA #18(1,2 MM), BASE, TAMPO E PAINEL DE ACABAMENTO EM CHAPA #20(0,90 MM), PRATELEIRAS EM CHAPA #22(0,75 MM) E SUPORTES PARA PRATELEIRAS EM CHAPA #18(1,2 MM) (TOLERÂNCIA DE +/- 10% NAS DIMENSÕES). CONSTITUÍDA DOIS PAINÉIS INTERNOS DE SUSTENTAÇÃO E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM ESPESSURA DE 0,90 MM, ALTURA DE 1980 MM E LARGURA DE 315 MM, CADA LATERAL COM RASGOS RETANGULARES QUE POSSIBILITEM O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS EM PASSOS DE 175 MM. POSSIBILITAR NESTES RASGOS RETANGULARES O ALOJAMENTO DE SISTEMA PARA QUE A PRATELEIRA POSSA ESCAMOTEAR. NAS LATERAIS DE CADA COMPOSIÇÃO DE ESTANTES AS MESMAS DEVEM POSSUIR PAINEL DE ACABAMENTO, COM ESPESSURA DE 1,25MM, ALTURA DE 1980MM E LARGURA DE 315MM, COM RASGOS RETANGULARES QUE POSSIBILITEM A VISUALIZAÇÃO DO LIVRO NA ESTANTE E TAMBÉM FIXAÇÃO DE PAINEL SINALIZADOR. O PAINEL DEVERÁ SER UNIDO APENAS NAS EXTREMIDADES DA COMPOSIÇÃO DA ESTANTE EM SEUS PAINÉIS DE SUSTENTAÇÃO, CADA PAINEL DE</p>	<p>UND</p>	<p>150</p>	<p>R\$ 2.501,67</p>	<p>R\$ 375.250,50</p>

	<p>ACABAMENTO DEVERÁ CONTER EM SUA SEÇÃO TRANSVERSAL DUAS DOBRAS DE 45 GRAUS VOLTADAS PARA FACE EXTERNA DO PAINEL, COM A FINALIDADE DE REDUZIR O NÚMERO DE CANTOS VIVOS E ACIDENTES. QUATRO PRATELEIRAS, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 920MM DE COMPRIMENTO E 270MM DE PROFUNDIDADE COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS QUE POSSIBILITAM UNIÃO DAS MESMAS AS LATERAIS PELO SISTEMA DE ENCAIXE (SEM PARAFUSOS) ATRAVÉS DE SUPORTES, OS SUPORTES DEVEM SER DO TIPO "BERÇO" EM FORMATO J COM ESPESSURA DE 1,2MM E TER UM COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 220MM. CINCO PRATELEIRAS COM DIMENSÕES DE 920MM DE COMPRIMENTO E 250MM DE PROFUNDIDADE, COM DOBRAS DUPLAS NAS LATERAIS E NO FUNDO E NA PARTE ABA INVERTIDA SERVINDO DE ANTEPARO PARA O MATERIAL A SER ARMAZENADO, A PRATELEIRA DEVERÁ SER INCLINADA EM UM ÂNGULO DE APROXIMADAMENTE 130°, ARTICULÁVEL, DE FORMA QUE O SISTEMA DE ARTICULAÇÃO SEJA ENCAIXADO NO PAINEL DE SUSTENTAÇÃO POR PARAFUSOS COM PORCAS PERMITINDO O SEU REMANEJAMENTO DE FORMA FÁCIL SEM A NECESSIDADE DE DESMONTAR A ESTANTE. BASE E TAMPO SUPERIOR RETANGULARES FECHADOS, COR CINZA CRISTAL, COM ALTURA DE 175MM E 70MM RESPECTIVAMENTE. DOIS ANTEPAROS LATERAIS SOLDADOS A BASE E TAMPO ONDE SERÃO FIXADOS OS PAINÉIS INTERNOS DE SUSTENTAÇÃO DA ESTANTE ATRAVÉS DE QUATRO PARAFUSOS EM CADA LADO DO TAMPO E DA BASE. TAMPO E BASE COM VENEZIANAS QUE AUXILIEM A VISUALIZAÇÃO DA PORÇÃO INTERNA. EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DEVE SER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR COM PORCA REBITE, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNAS ESTRUTURAIS, QUE ABRIGARÁ SAPATAS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200°C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24;LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; APRESENTAR</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>CERTIFICAÇÃO NORMATIVA DE PRODUTO CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, OU ANÁLOGO) 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 DOS ENSAIOS: REQUISITOS DIMENSIONAIS: RESISTÊNCIA À CORROSÃO DE COMPONENTES METÁLICOS: REQUISITOS DE SEGURANÇA E USABILIDADE: ENSAIO DE ESTABILIDADE: ESTABILIDADE DO MÓVEL VAZIO. ESTABILIDADE COM CARGA VERTICAL NAS PARTES MOVEIS. ESTABILIDADE DO MÓVEL COM APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL. ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE: DEVEM SER REALIZADOS ENSAIOS CÍCLICOS QUE ATESTEM A DURABILIDADE, SIMULANDO O USO PRÁTICO DE LONGA DURAÇÃO. ENSAIOS DE CARGA ESTÁTICA QUE SIMULEM O FUNCIONAMENTO SOB CONDIÇÕES MAIS SEVERAS QUE AS DE USO NORMAL E ENSAIOS DE IMPACTO QUE VERIFIQUEM A RESISTÊNCIA E O FUNCIONAMENTO DO MÓVEL SOB O EFEITO RÁPIDO DE APLICAÇÃO DE CARGA. ENSAIO DE RESISTENCIA DA ESTRUTURA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DEFLEXÃO DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PLANO HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS VERTICAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DURABILIDADE DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL. ENSAIO DE CARGA MÁXIMA TOTAL.</p>				
<p>12. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO COM DIMENSÕES APROXIMADAS 1080(L)X450(P)X1980(H)MM - TODOS OS COMPONENTES DA ESTANTE DEVEM SER CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1008 A 1012, TRATADAS E COM ACABAMENTO SUPERFICIAL COM CARACTERÍSTICAS ANTIMICROBIANAS, SENDO COLUNAS TIPO PAINEL EM CHAPA #18(1,2 MM), BASE, TAMPO E PAINEL DE ACABAMENTO EM CHAPA #20(0,90 MM), PRATELEIRAS EM CHAPA #22(0,75 MM) E SUPORTES PARA PRATELEIRAS EM CHAPA #18(1,2 MM) (TOLERÂNCIA DE +/- 10% NAS DIMENSÕES). CONSTITUÍDA DOIS PAINÉIS INTERNOS DE SUSTENTAÇÃO E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM ESPESSURA DE 0,90 MM, ALTURA DE 1980 MM E LARGURA DE 315 MM, CADA LATERAL COM RASGOS RETANGULARES QUE POSSIBILITEM O ENCAIXE DAS PRATELEIRAS EM PASSOS DE 175 MM. POSSIBILITAR NESTES RASGOS RETANGULARES O ALOJAMENTO DE SISTEMA PARA QUE A PRATELEIRA POSSA ESCAMOTEAR. NAS LATERAIS DE CADA COMPOSIÇÃO DE ESTANTES AS MESMAS DEVEM POSSUIR PAINEL DE ACABAMENTO, COM ESPESSURA DE 1,25MM, ALTURA DE 1980MM E LARGURA DE 315MM, COM RASGOS RETANGULARES QUE POSSIBILITEM A VISUALIZAÇÃO DO LIVRO NA ESTANTE E TAMBÉM FIXAÇÃO DE PAINEL SINALIZADOR. O PAINEL DEVERÁ SER UNIDO APENAS NAS EXTREMIDADES DA COMPOSIÇÃO DA ESTANTE EM SEUS PAINÉIS DE SUSTENTAÇÃO, CADA PAINEL DE</p>	<p>50</p>	<p>R\$ 2.501,67</p>	<p>R\$ 125.083,50</p>	

	<p>ACABAMENTO DEVERÁ CONTER EM SUA SEÇÃO TRANSVERSAL DUAS DOBRAS DE 45 GRAUS VOLTADAS PARA FACE EXTERNA DO PAINEL, COM A FINALIDADE DE REDUZIR O NÚMERO DE CANTOS VIVOS E ACIDENTES. QUATRO PRATELEIRAS, COR CINZA E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 920MM DE COMPRIMENTO E 270MM DE PROFUNDIDADE COM DUAS DOBRAS NAS LATERAIS QUE POSSIBILITAM UNIÃO DAS MESMAS AS LATERAIS PELO SISTEMA DE ENCAIXE (SEM PARAFUSOS) ATRAVÉS DE SUPORTES, OS SUPORTES DEVEM SER DO TIPO "BERÇO" EM FORMATO J COM ESPESSURA DE 1,2MM E TER UM COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 220MM. CINCO PRATELEIRAS COM DIMENSÕES DE 920MM DE COMPRIMENTO E 250MM DE PROFUNDIDADE, COM DOBRAS DUPLAS NAS LATERAIS E NO FUNDO E NA PARTE ABA INVERTIDA SERVINDO DE ANTEPARO PARA O MATERIAL A SER ARMAZENADO, A PRATELEIRA DEVERÁ SER INCLINADA EM UM ÂNGULO DE APROXIMADAMENTE 130°, ARTICULÁVEL, DE FORMA QUE O SISTEMA DE ARTICULAÇÃO SEJA ENCAIXADO NO PAINEL DE SUSTENTAÇÃO POR PARAFUSOS COM PORCAS PERMITINDO O SEU REMANEJAMENTO DE FORMA FÁCIL SEM A NECESSIDADE DE DESMONTAR A ESTANTE. BASE E TAMPO SUPERIOR RETANGULARES FECHADOS, COR CINZA CRISTAL, COM ALTURA DE 175MM E 70MM RESPECTIVAMENTE. DOIS ANTEPAROS LATERAIS SOLDADOS A BASE E TAMPO ONDE SERÃO FIXADOS OS PAINÉIS INTERNOS DE SUSTENTAÇÃO DA ESTANTE ATRAVÉS DE QUATRO PARAFUSOS EM CADA LADO DO TAMPO E DA BASE. TAMPO E BASE COM VENEZIANAS QUE AUXILIEM A VISUALIZAÇÃO DA PORÇÃO INTERNA. EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA BASE DEVE SER SOLDADO UM ESTABILIZADOR TRIANGULAR COM PORCA REBITE, MEDINDO APROXIMADAMENTE 85MM DE LADO, COM DOBRAS INTERNAS ESTRUTURAIS, QUE ABRIGARÁ SAPATAS NIVELADORES. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA MÍNIMA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200°C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO DO PRODUTO. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: PARA GARANTIR TODAS AS CARACTERÍSTICAS SOLICITADAS DEVEM SER APRESENTADOS OS SEGUINTE LAUDOS: CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (EX PROCEDIMENTO CERTA PIN-654/2018, OU ANÁLOGO). APRESENTAR LAUDO POR PROFISSIONAL HABILITADO, COM ART, QUE O MÓVEL ATENDE AS ESPECIFICAÇÕES DA NR17 E NR24;LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE CONTROLE DE ATIVIDADE ANTIMICROBIANA CONFORME NORMA JIS-Z 2801:2010; APRESENTAR</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>CERTIFICAÇÃO NORMATIVA DE PRODUTO CONFORME MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – ARMÁRIOS (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, OU ANÁLOGO) 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 DOS ENSAIOS: REQUISITOS DIMENSIONAIS: RESISTÊNCIA À CORROSÃO DE COMPONENTES METÁLICOS: REQUISITOS DE SEGURANÇA E USABILIDADE: ENSAIO DE ESTABILIDADE: ESTABILIDADE DO MÓVEL VAZIO. ESTABILIDADE COM CARGA VERTICAL NAS PARTES MOVEIS. ESTABILIDADE DO MÓVEL COM APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL. ENSAIOS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE: DEVEM SER REALIZADOS ENSAIOS CÍCLICOS QUE ATESTEM A DURABILIDADE, SIMULANDO O USO PRÁTICO DE LONGA DURAÇÃO. ENSAIOS DE CARGA ESTÁTICA QUE SIMULEM O FUNCIONAMENTO SOB CONDIÇÕES MAIS SEVERAS QUE AS DE USO NORMAL E ENSAIOS DE IMPACTO QUE VERIFIQUEM A RESISTÊNCIA E O FUNCIONAMENTO DO MÓVEL SOB O EFEITO RÁPIDO DE APLICAÇÃO DE CARGA. ENSAIO DE RESISTENCIA DA ESTRUTURA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DOS SUPORTES DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DEFLEXÃO DE PLANOS HORIZONTAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PLANO HORIZONTAIS À CARGA CONCENTRADA. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS VERTICAIS. ENSAIO DE RESISTÊNCIA DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL A CARGAS HORIZONTAIS. ENSAIO DE DURABILIDADE DE PORTAS COM PIVOTAMENTO VERTICAL. ENSAIO DE CARGA MÁXIMA TOTAL.</p>				
<p>13. EXCLUSIVO</p>	<p>ACESSÓRIOS PARA ESTANTE DE BIBLIOTECA, BIBLIOCANTO EM FORMATO L - CONFECCIONADOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO, SAE 1008 A 1012, CONFECCIONADOS EM CHAPA #18 COM DIMENSÕES 18 CM X 12 CM X 10 CM. O PROCESSO DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO DEVE OCORRER POR MEIO DE TÚNEIS A SPRAY RECEBENDO UMA CAMADA DE PROTEÇÃO FOSFÁTICA, LINHA SPRAY COM DESENGRAXE E FOSFATIZAÇÃO EM FOSFATO DE FERRO QUENTE, ENXÁGUE EM TEMPERATURA AMBIENTE E POSTERIOR APLICAÇÃO DE PASSIVADOR INORGÂNICO, O QUE GARANTE AO MÓVEL CAMADAS DE FOSFATO DISTRIBUÍDAS DE MANEIRA UNIFORME SOBRE O AÇO E MAIOR RESISTÊNCIA A INTEMPÉRIES. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDOS DE RESISTÊNCIA À NÉVOA SALINA E ATMOSFERA ÚMIDA MÍNIMO DE 500 HORAS, SEGUNDO NBR 8094:1983 E NBR 8095:1983, RESPECTIVAMENTE). O PRODUTO DE TER PASSADO POR PROCESSO DE PINTURA DE POLIMERIZAÇÃO DA TINTA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUOS ONDE RECEBEU APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA POR PROCESSO DE ADERÊNCIA ELETROSTÁTICA NA COR CINZA CRISTAL, COM MÉDIA DE CAMADA ENTRE 60 MÍCRONS, A POLIMERIZAÇÃO DEVE OCORRER EM ESTUFAS CONTÍNUAS COM A PEÇA ALCANÇANDO NO MÍNIMO 200° C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL</p>	<p>UND</p>	<p>300</p>	<p>R\$ 105,00</p>	<p>R\$ 31.500,00</p>



	DO FILME (APRESENTAR LAUDOS QUE COMPROVEM A RESISTÊNCIA POR DUREZA À LÁPIS MÍNIMO DE 6H E ADERÊNCIA, MÍNIMO 5B CONFORME ASTM D 3359:2009 E 3363:2005, RESPECTIVAMENTE), GARANTINDO MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO. NÃO SERÃO PERMITIDAS DISTORÇÕES, AMASSAMENTOS NA FABRICAÇÃO OU APROVEITAMENTO DE CHAPAS POR MEIO DE EMENDAS. IMPERFEIÇÕES E RESPINGOS DE SOLDAS DEVERÃO SER ELIMINADOS.				
14. AMPLA	CARRINHO, EM AÇO CARBONO 1008 A 1020, PARA TRANSPORTE DE LIVROS COM 3 PRATELEIRAS E 4 RODÍZIOS - DIMENSÕES APROXIMADAS 1100 (H) X 700 (L) X 500 (P). DUAS PRATELEIRAS SUPERIORES EM "V" COM UMA DIVISÓRIA NO MEIO SUBDIVIDINDO AS PRATELEIRAS EM 4 COMPARTIMENTOS E UMA PRATELEIRA INFERIOR HORIZONTAL, TIPO BANDEJA, COM ABAS DE APROXIMADAMENTE 30 MM, QUE EVITAM O ESCORREGAMENTO DO MATERIAL TRANSPORTADO, AMBAS CONFECCIONADAS EM CHAPA #20 (90 MM). QUADRO ESTRUTURAL DO CARRINHO CONFECCIONADO EM METALON DE 25X25 MM, CHAPA #18 (1,25 MM), COM PAINÉIS LATERAIS CONFECCIONADOS EM CHAPA #20 (90 MM) PROPORCIONANDO ESTABILIDADE AO MATERIAL DURANTE TRANSPORTE. BASE DO CARRINHO COM 4 RODÍZIOS DE 3" DE DIÂMETRO, SENDO, DOIS RODÍZIOS COM FREIOS. DOIS PUXADORES SUPERIORES DISPOSTOS UM EM CADA LATERAL PARA FACILITAR A MOVIMENTAÇÃO. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO CORONA, TINTA PÓ HÍBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO.	UND	38	R\$ 2.148,00	R\$ 81.624,00
15. COTA 25% ME E EPP	CARRINHO, EM AÇO CARBONO 1008 A 1020, PARA TRANSPORTE DE LIVROS COM 3 PRATELEIRAS E 4 RODÍZIOS - DIMENSÕES APROXIMADAS 1100 (H) X 700 (L) X 500 (P). DUAS PRATELEIRAS SUPERIORES EM "V" COM UMA DIVISÓRIA NO MEIO SUBDIVIDINDO AS PRATELEIRAS EM 4 COMPARTIMENTOS E UMA PRATELEIRA INFERIOR HORIZONTAL, TIPO BANDEJA, COM ABAS DE APROXIMADAMENTE 30 MM, QUE EVITAM O ESCORREGAMENTO DO MATERIAL TRANSPORTADO, AMBAS CONFECCIONADAS EM CHAPA #20 (90 MM). QUADRO ESTRUTURAL DO CARRINHO CONFECCIONADO EM METALON DE 25X25 MM, CHAPA #18 (1,25 MM), COM PAINÉIS LATERAIS CONFECCIONADOS EM CHAPA #20 (90 MM) PROPORCIONANDO ESTABILIDADE AO MATERIAL DURANTE TRANSPORTE. BASE DO CARRINHO COM 4 RODÍZIOS DE 3" DE DIÂMETRO, SENDO, DOIS RODÍZIOS COM FREIOS. DOIS PUXADORES SUPERIORES DISPOSTOS UM EM CADA LATERAL PARA FACILITAR A MOVIMENTAÇÃO. SISTEMA DE TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO POR MEIO DE TUNEIS A SPRAY, PINTURA EM EQUIPAMENTOS CONTÍNUO DO TIPO	UND	12	R\$ 2.148,00	R\$ 25.776,00



CORONA, TINTA PÓ HIBRIDA (EPÓXI-POLIÉSTER) NA COR CINZA CRISTAL E ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM CAMADA MÉDIA DE 50 MICRA. POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFAS COM A PEÇA ALCANÇANDO MÍNIMO DE 200 °C POR UM PERÍODO DE 10 MINUTOS, OU MAIS, GARANTINDO ASSIM A POLIMERIZAÇÃO TOTAL DO FILME, MAIOR ADERÊNCIA E RESISTÊNCIA AO DESGASTE DO ACABAMENTO FINAL DO PRODUTO.				
---	--	--	--	--

LOTE 02 – MÓVEIS DE MADEIRA					
ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
16. AMPLA	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS 800 X 500 X 740 MM. (VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) TOPO FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DO TOPO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM. PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO (BASE, LATERAIS, FUNDO E PRATELEIRA) FABRICADOS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, PODENDO SOMENTE O FUNDO TER ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS APARENTES DAS PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, BORDAS NÃO APARENTES ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. PORTAS POSSUEM PUXADORES METÁLICOS, SÃO SUSTENTADAS E FIXADAS NAS LATERAIS POR MEIO DE DOBRADIÇAS COM ABERTURA MÍNIMA DE 105° E PELO MENOS UMA DAS PORTAS DEVE CONTER FECHADURA FRONTAL COM CHAVES PARA TRAVAMENTO DAS DUAS PORTAS EM UMA ÚNICA OPERAÇÃO. LATERAIS E FUNDO COM FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO. ARMÁRIO POSSUI UMA PRATELEIRA REGULÁVEL. BASE COM PÉ NIVELADOR EMBUTIDO, COM REGULAGEM DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>b) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO;</p> <p>c) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO</p>	UND	375	R\$ 1.780,00	R\$ 667.500,00

	<p>HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>d) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>e) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
<p>17. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS 800 X 500 X 740 MM. (VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) TOPO FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DO TOPO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM. PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO (BASE, LATERAIS, FUNDO E PRATELEIRA) FABRICADOS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, PODENDO SOMENTE O FUNDO TER ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS APARENTES DAS PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, BORDAS NÃO APARENTES ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. PORTAS POSSUEM PUXADORES METÁLICOS, SÃO SUSTENTADAS E FIXADAS NAS LATERAIS POR MEIO DE DOBRADIÇAS COM ABERTURA MÍNIMA DE 105° E PELO MENOS UMA DAS PORTAS DEVE CONTER FECHADURA FRONTAL COM CHAVES PARA TRAVAMENTO DAS DUAS PORTAS EM UMA ÚNICA OPERAÇÃO. LATERAIS E FUNDO COM FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO. ARMÁRIO POSSUI UMA PRATELEIRA REGULÁVEL. BASE COM PÉ NIVELADOR EMBUTIDO, COM REGULAGEM DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>f) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>g) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO</p>	<p>UND</p>	<p>125</p>	<p>R\$ 1.780,00</p>	<p>R\$ 222.500,00</p>



	<p>TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO;</p> <p>h) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>i) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
18. AMPLA	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS 800 X 500 X 1600 MM. (VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS)</p> <p>TOPO FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DO TOPO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM. PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO (BASE, LATERAIS, FUNDO E PRATELEIRAS) FABRICADOS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, PODENDO SOMENTE O FUNDO TER ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS APARENTES DAS PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, BORDAS NÃO APARENTES ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. PORTAS POSSUEM PUXADORES METÁLICOS, SÃO SUSTENTADAS E FIXADAS NAS LATERAIS POR MEIO DE DOBRADIÇAS COM ABERTURA MÍNIMA DE 105° E PELO MENOS UMA DAS PORTAS DEVE CONTER FECHADURA FRONTAL COM CHAVES PARA TRAVAMENTO DAS DUAS PORTAS EM UMA ÚNICA OPERAÇÃO. LATERAIS E FUNDO COM FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO. ARMÁRIO POSSUI UMA PRATELEIRA FIXA E TRÊS PRATELEIRAS REGULÁVEIS. BASE COM PÉ NIVELADOR EMBUTIDO, COM REGULAGEM DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A</p>	UND	375	R\$ 2.450,00	R\$ 918.750,00

	<p>PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>b) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO;</p> <p>c) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>d) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>e) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
<p>19. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS 800 X 500 X 1600 MM. (VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) TOPO FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DO TOPO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM. PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO (BASE, LATERAIS, FUNDO E PRATELEIRAS) FABRICADOS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, PODENDO SOMENTE O FUNDO TER ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS APARENTES DAS PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, BORDAS NÃO APARENTES ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. PORTAS POSSUEM PUXADORES METÁLICOS, SÃO SUSTENTADAS E FIXADAS NAS LATERAIS POR MEIO DE DOBRADIÇAS COM ABERTURA MÍNIMA DE 105° E PELO MENOS UMA DAS PORTAS DEVE CONTER FECHADURA FRONTAL COM CHAVES PARA TRAVAMENTO DAS DUAS PORTAS EM UMA ÚNICA OPERAÇÃO. LATERAIS E FUNDO COM FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO. ARMÁRIO POSSUI UMA PRATELEIRA FIXA E TRÊS PRATELEIRAS REGULÁVEIS. BASE COM PÉ NIVELADOR EMBUTIDO, COM REGULAGEM DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS</p>	<p>UND</p>	<p>125</p>	<p>R\$ 2.450,00</p>	<p>R\$ 306.250,00</p>



	<p>DE PISO. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>f) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>g) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO;</p> <p>h) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>i) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
20. AMPLA	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS 800 X 500 X 2100 MM (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) TOPO FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DO TOPO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM. PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO (BASE, LATERAIS, FUNDO E PRATELEIRAS) FABRICADOS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, PODENDO SOMENTE O FUNDO TER ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS APARENTES DAS PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, BORDAS NÃO APARENTES ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. PORTAS POSSUEM PUXADORES METÁLICOS, SÃO SUSTENTADAS E FIXADAS NAS LATERAIS POR MEIO DE DOBRADIÇAS COM ABERTURA MÍNIMA DE 105° E PELO MENOS UMA DAS PORTAS DEVE CONTER FECHADURA FRONTAL COM CHAVES PARA TRAVAMENTO DAS DUAS PORTAS EM UMA ÚNICA</p>	UND	375	R\$ 2.762,16	R\$ 1.035.810,00



	<p>OPERAÇÃO. LATERAIS E FUNDO COM FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO. ARMÁRIO POSSUI UMA PRATELEIRA FIXA E QUATRO PRATELEIRAS REGULÁVEIS. BASE COM PÉ NIVELADOR EMBUTIDO, COM REGULAGEM DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>b) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO;</p> <p>c) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>d) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>e) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
21. COTA 25% ME E EPP	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS 800 X 500 X 2100 MM (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) TOPO FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DO TOPO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM. PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO (BASE, LATERAIS, FUNDO E PRATELEIRAS) FABRICADOS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM, PODENDO SOMENTE O FUNDO TER ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS APARENTES DAS PORTAS E CAIXA DO ARMÁRIO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, BORDAS NÃO APARENTES ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM.</p>	UND	125	R\$ 2.762,16	R\$ 345.270,00



	<p>TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. PORTAS POSSUEM PUXADORES METÁLICOS, SÃO SUSTENTADAS E FIXADAS NAS LATERAIS POR MEIO DE DOBRADIÇAS COM ABERTURA MÍNIMA DE 105° E PELO MENOS UMA DAS PORTAS DEVE CONTER FECHADURA FRONTAL COM CHAVES PARA TRAVAMENTO DAS DUAS PORTAS EM UMA ÚNICA OPERAÇÃO. LATERAIS E FUNDO COM FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO. ARMÁRIO POSSUI UMA PRATELEIRA FIXA E QUATRO PRATELEIRAS REGULÁVEIS. BASE COM PÉ NIVELADOR EMBUTIDO, COM REGULAGEM DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>f) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>g) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO;</p> <p>h) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>i) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
22. AMPLA	<p>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS 400 X 450 X 600 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) TOPO FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM. BORDAS DO TOPO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM. FRENTES DAS GAVETAS E CAIXA DO GAVETEIRO (BASE, LATERAIS, FUNDO E PRATELEIRA) FABRICADOS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS</p>	UND	450	R\$ 1.462,27	R\$ 658.021,50

	<p>POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS APARENTES DAS FRENTES DAS GAVETAS E CAIXA DO GAVETEIRO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, BORDAS NÃO APARENTES ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. GAVETAS INTERNAS FABRICADAS EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,45 MM. FRENTES DAS GAVETAS POSSUEM PUXADORES LATERAIS, POR VÃO ENTRE AS FRENTES DAS GAVETAS E A CAIXA DO GAVETEIRO. FRENTES DAS GAVETAS COM PELO MENOS UMA FECHADURA FRONTAL COM CHAVES PARA TRAVAMENTO DAS TRÊS GAVETAS EM UMA ÚNICA OPERAÇÃO. GAVETAS INTERNAS APOIADAS E FIXADAS NAS LATERAIS POR CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO SUAVE E SILENCIOSO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON. BASE COM QUATRO RODÍZIOS EM POLIPROPILENO COM DUPLO GIRO E COM ALTURA APROXIMADA DE 50 MM. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>b) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>c) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>d) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>e) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>f) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
<p>23. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS 400 X 450 X 600 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS)</p> <p>TOPO FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18 MM. BORDAS DO TOPO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM. FRENTES DAS GAVETAS E CAIXA DO GAVETEIRO (BASE, LATERAIS, FUNDO E PRATELEIRA) FABRICADOS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS APARENTES DAS FRENTES DAS GAVETAS E CAIXA DO GAVETEIRO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, BORDAS NÃO APARENTES ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. GAVETAS INTERNAS FABRICADAS EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,45 MM. FRENTES DAS GAVETAS POSSUEM PUXADORES LATERAIS, POR VÃO ENTRE AS FRENTES DAS GAVETAS E A CAIXA DO GAVETEIRO. FRENTES DAS GAVETAS COM PELO MENOS UMA FECHADURA FRONTAL COM CHAVES PARA TRAVAMENTO DAS TRÊS GAVETAS EM UMA ÚNICA OPERAÇÃO. GAVETAS INTERNAS APOIADAS E FIXADAS NAS LATERAIS POR CORREDIÇAS METÁLICAS COM DESLIZAMENTO SUAVE E SILENCIOSO POR MEIO DE ROLDANAS DE NYLON. BASE COM QUATRO RODÍZIOS EM POLIPROPILENO COM DUPLO GIRO E COM ALTURA APROXIMADA DE 50 MM. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>g) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>h) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL</p>	<p>UND</p>	<p>150</p>	<p>R\$ 1.462,27</p>	<p>R\$ 219.340,50</p>

	<p>COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>i) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>j) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>k) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
<p>24. AMPLA</p>	<p>MESA DE REUNIÃO 2400 X 1100 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO RETANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIAS FABRICADAS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA</p>	<p>UND</p>	<p>338</p>	<p>R\$ 3.491,33</p>	<p>R\$ 1.180.069,54</p>

	<p>FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS DE 1 ¼ POL X 1,2 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO DUAS PATAS FABRICADAS EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM UM RECORTE RETANGULAR CENTRALIZADO PARA RECEBER CAIXA DE TOMADAS. CAIXA DE TOMADAS COMPOSTA POR TAMPA BASCULANTE E LEITO COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. SAIAS DUPLAS E PARALELAS, COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DOS USUÁRIOS.</p> <p>ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>b) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>c) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>d) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>e) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>f) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>g) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>h) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO .05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
<p>25. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>MESA DE REUNIÃO 2400 X 1100 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO RETANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIAS FABRICADAS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS DE 1 ¼ POL X 1,2 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO DUAS PATAS FABRICADAS EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM</p>	<p>UND</p>	<p>112</p>	<p>R\$ 3.491,33</p>	<p>R\$ 391.028,96</p>

	<p>PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM UM RECORTE RETANGULAR CENTRALIZADO PARA RECEBER CAIXA DE TOMADAS. CAIXA DE TOMADAS COMPOSTA POR TAMPA BASCULANTE E LEITO COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. SAIAS DUPLAS E PARALELAS, COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DOS USUÁRIOS.</p> <p>ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>i) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>j) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>k) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>l) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>m) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>n) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>o) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
26. AMPLA	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA 1000 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS)</p> <p>SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO CIRCULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURA FORMADA POR TRAVESSAS SUPERIORES, COLUNA CENTRAL E BASE. TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO METÁLICO 20 X 20 X 1,2 MM, FORMANDO UMA CRUZ E ACABADO EM TODOS OS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA CENTRAL FORMADA POR TUBO METÁLICO COM 4 POL X 1,5 MM. BASE SENDO QUATRO PATAS FABRICADAS EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p>	UND	600	R\$ 1.402,60	R\$ 841.560,00

	<p>b) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>c) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>d) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>e) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>f) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>g) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>h) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
<p>27. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA 1000 X 740 MM. (VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO CIRCULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM</p>	<p>UND</p>	<p>200</p>	<p>R\$ 1.402,60</p>	<p>R\$ 280.520,00</p>

	<p>AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURA FORMADA POR TRAVESSAS SUPERIORES, COLUNA CENTRAL E BASE. TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO METÁLICO 20 X 20 X 1,2 MM, FORMANDO UMA CRUZ E ACABADO EM TODOS OS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA CENTRAL FORMADA POR TUBO METÁLICO COM 4 POL X 1,5 MM. BASE SENDO QUATRO PATAS FABRICADAS EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>i) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>j) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>k) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>l) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>m) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>n) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>o) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
28. AMPLA	<p>MESA RETA 1200 X 600 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO RETANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIA FABRICADA EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS</p>	UND	600	R\$ 1.409,94	R\$ 845.964,00



<p>DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO PODERÁ RECEBER UM OU DOIS FUROS PARA PASSA CABOS. OS FUROS SÃO OPCIONAIS E PRECISA SER SOLICITADO PELO CLIENTE. SAIA COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>b) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>c) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>d) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>e) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO</p>				
--	--	--	--	--

	<p>FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>f) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>g) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>h) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
<p>29. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>MESA RETA 1200 X 600 X 740 MM. (VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO RETANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIA FABRICADA EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO PODERÁ RECEBER UM OU DOIS FUROS PARA PASSA CABOS. OS FUROS SÃO OPCIONAIS E PRECISA SER SOLICITADO PELO CLIENTE. SAIA COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO,</p>	<p>UND</p>	<p>200</p>	<p>R\$ 1.409,94</p>	<p>R\$ 281.988,00</p>

	<p>FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>i) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>j) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>k) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>l) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>m) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>n) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>o) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
<p>30. AMPLA</p>	<p>MESA RETA 1350 X 600 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO RETANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIA FABRICADA EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO PODERÁ RECEBER UM OU DOIS FUROS PARA PASSA CABOS. OS FUROS SÃO OPCIONAIS E PRECISA SER SOLICITADO PELO CLIENTE. SAIA COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA,</p>	<p>UND</p>	<p>300</p>	<p>R\$ 1.818,34</p>	<p>R\$ 545.502,00</p>



	<p>FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>b) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>c) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>d) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>e) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>f) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>g) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO,</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>h) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
31. COTA 25% ME E EPP	<p>MESA RETA 1350 X 600 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS)</p> <p>SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO RETANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIA FABRICADA EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO PODERÁ RECEBER UM OU DOIS FUROS PARA PASSA CABOS. OS FUROS SÃO OPCIONAIS E PRECISA SER SOLICITADO PELO CLIENTE. SAIA COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p>	UND	100	R\$ 1.818,34	R\$ 181.834,00

	<p>i) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>j) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>k) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>l) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>m) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>n) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>o) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
32. AMPLA	<p>MESA RETA 1600 X 600 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO RETANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIA FABRICADA EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO PODERÁ RECEBER UM OU DOIS FUROS PARA PASSA CABOS. OS FUROS SÃO OPCIONAIS E PRECISA SER SOLICITADO PELO CLIENTE. SAIA COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA: a) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO</p>	UND	188	R\$ 1.575,58	R\$ 296.209,04



	<p>INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>b) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>c) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>d) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>e) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>f) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>g) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>h) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM</p>				
--	---	--	--	--	--

	POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.				
33. COTA 25% ME E EPP	<p>MESA RETA 1600 X 600 X 740 MM. (VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO RETANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIA FABRICADA EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO PODERÁ RECEBER UM OU DOIS FUROS PARA PASSA CABOS. OS FUROS SÃO OPCIONAIS E PRECISA SER SOLICITADO PELO CLIENTE. SAIA COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>i) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p>	UND	62	R\$ 1.575,58	R\$ 97.685,96



	<p>j) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>k) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>l) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>m) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>n) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>o) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
34. AMPLA	MESA EM L 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO ANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES	UND	225	R\$ 3.209,25	R\$ 722.081,25

<p>REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIAS FABRICADAS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURA CENTRAL FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, COM UMA CALHA DE SAQUE FRONTAL PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A ESTRUTURA CENTRAL TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO POSSUI TRÊS FUROS PARA PASSA CABOS COM Ø 60 MM E ACABADOS COM PASSA CABO EM PVC RÍGIDO. SAIA DUPLA E SENDO UMA DE CADA LADO DA ESTRUTURA CENTRAL, COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS E UMA ESTRUTURA CENTRAL. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR</p>				
--	--	--	--	--

	<p>ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>b) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>c) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>d) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>e) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>f) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>g) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>h) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</p>				
35.	MESA EM L 1350 X 600 X 1350 X 600 X 740 MM.	UND	75	R\$ 3.209,25	R\$ 240.693,75

<p>COTA 25% ME E EPP</p>	<p>(VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS) SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO ANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIAS FABRICADAS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURA CENTRAL FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, COM UMA CALHA DE SAQUE FRONTAL PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A ESTRUTURA CENTRAL TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO POSSUI TRÊS FUROS PARA PASSA CABOS COM Ø 60 MM E ACABADOS COM PASSA CABO EM PVC RÍGIDO. SAIA DUPLA E SENDO UMA DE CADA LADO DA ESTRUTURA CENTRAL, COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS E UMA ESTRUTURA CENTRAL. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA: i) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO</p>				
--------------------------	--	--	--	--	--



	<p>INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>j) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>k) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>l) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>m) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>n) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>o) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO)</p>				
--	--	--	--	--	--

	ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.				
36.	<p>MESA EM L 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM. (VARIÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS)</p> <p>SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO ANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIAS FABRICADAS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURA CENTRAL FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, COM UMA CALHA DE SAQUE FRONTAL PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A ESTRUTURA CENTRAL TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO POSSUI TRÊS FUROS PARA PASSA CABOS COM Ø 60 MM E ACABADOS COM PASSA CABO EM PVC RÍGIDO. SAIA DUPLA E SENDO UMA DE CADA LADO DA ESTRUTURA CENTRAL, COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS E UMA ESTRUTURA CENTRAL. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO, DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>a) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA</p>	UND	225	R\$ 3.368,13	R\$ 757.829,25

	<p>PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>b) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>c) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>d) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>e) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>f) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>g) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE);</p> <p>h) CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS</p>				
--	---	--	--	--	--

	PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.				
37. COTA 25% ME E EPP	<p>MESA EM L 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM. (VARIAÇÃO DE 5% NAS MEDIDAS)</p> <p>SUPERFÍCIE DE TRABALHO COM FORMATO ANGULAR, FABRICADO EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 25 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. SAIAS FABRICADAS EM MDP OU MDF, COM AMBAS AS FACES REVESTIDAS POR PAPEL MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 15 MM. BORDAS DA SUPERFÍCIE DE TRABALHO ACABADAS COM FITA EM PVC OU ABS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,3 MM, BORDAS SÃO COLADAS POR ADESIVO HOT MELT. ESTRUTURA CENTRAL FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 0,9 MM, DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, COM UMA CALHA DE SAQUE FRONTAL PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A ESTRUTURA CENTRAL TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURAS LATERAIS FORMADA POR TRAVESSA SUPERIOR, COLUNA E BASE. TRAVESSA SUPERIOR EM TUBO METÁLICO 30 X 20 X 0,9 MM E ACABADO DOS DOIS LADOS COM PONTEIRAS EM PVC RÍGIDO. COLUNA FORMADA POR DOIS TUBOS PARALELOS 25 X 25 X 0,9 MM, FECHADOS POR CHAPAS METÁLICAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM, SENDO UMA FIXA E UMA DE SAQUE FRONTAL, PARA MELHOR MANUTENÇÃO DOS FIOS POIS A COLUNA TEM A FUNÇÃO DE SUBIR FIAÇÃO ATÉ A SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE SENDO UMA PATA FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA DE 1,5 MM, REPUXADA CURVA E DISPENSANDO O USO DE PONTEIRAS EM PVC, E ACABADAS NA PARTE INFERIOR COM PÉS NIVELADORES, COM REGULAGEM DE ALTURA PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. SUPERFÍCIE DE TRABALHO POSSUI TRÊS FUROS PARA PASSA CABOS COM Ø 60 MM E ACABADOS COM PASSA CABO EM PVC RÍGIDO. SAIA DUPLA E SENDO UMA DE CADA LADO DA ESTRUTURA CENTRAL, COM FUNÇÃO DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE DO USUÁRIO. CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO, FABRICADA EM CHAPA METÁLICA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,9 MM E COM RECORTES PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS E CONECTORES DE REDE. MESA DEVERÁ POSSUIR PELO MENOS UMA CALHA BERÇO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. ESTRUTURA TODA SOLDADA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA. TOTAL DE DUAS ESTRUTURAS LATERAIS E UMA ESTRUTURA CENTRAL. PARA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO,</p>	UND	75	R\$ 3.368,13	R\$ 252.609,75



<p>DEVERÁ SER APRESENTADA A DOCUMENTAÇÃO LISTADA ABAIXO JUNTAMENTE COM A PROPOSTA:</p> <p>i) CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13966:2008, EMITIDO PELA PRÓPRIA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA TAMBÉM ACREDITADA PELO INMETRO. AS INFORMAÇÕES CONSTANTES NO CERTIFICADO DEVERÃO SER SUFICIENTES PARA A CORRETA IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO OU VIR ACOMPANHADO DO SEU RESPECTIVO LAUDO DE AVALIAÇÃO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p> <p>j) APRESENTAR COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NBR-14020:2002 E NBR-14024:2004, ATRAVÉS DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU ENTIDADE DEVIDAMENTE ACREDITADA PELO INMETRO DA RESPECTIVA INDÚSTRIA FABRICANTE DOS MOBILIÁRIOS;</p> <p>k) CERTIFICADO AMBIENTAL DE CADEIA DE CUSTÓDIA DO FSC OU CERFLOR, EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO COMPROVANDO A PROCEDÊNCIA DA MADEIRA PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL RESPONSÁVEL OU DE REFLORESTAMENTO;</p> <p>l) LAUDO DE ERGONOMIA DEVIDAMENTE ACREDITADO, ATESTANDO QUE O FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE ACOMPANHADO DE DOCUMENTO DE COMPROVAÇÃO DE APTIDÃO ;</p> <p>m) A EMPRESA FABRICANTE DOS PRODUTOS DEVERÁ APRESENTAR CERTIFICADO EMITIDO PELA ABNT (ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS) OU OUTRA EMPRESA CERTIFICADORA, DE PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, SENDO QUE O DOCUMENTO DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE, MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE CAMADA SECA DE REVESTIMENTOS APLICADOS EM BASE, RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS PARA OS EFEITOS DE DEFORMAÇÃO RÁPIDA E DETERMINAÇÃO DE DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA, TANTO EM CORTE DO FILME DE PINTURA COMO RISCO DE FILME DE PINTURA; NO CERTIFICADO DEVE CONSTAR O RESULTADO ENCONTRADO PARA CADA ENSAIO.</p> <p>n) APRESENTAR CATÁLOGO OU DESENHO ILUSTRATIVO DO RESPECTIVO ITEM, COM IDENTIFICAÇÃO DE MARCA, LINHA/MODELO E CASO HAJA CÓDIGO DE CERTIFICAÇÃO DO PRODUTO, INFORMÁ-LO PARA COMPROVAÇÃO COM A ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTAÇÃO APRESENTADA;</p> <p>o) APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, DE NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS</p>				
---	--	--	--	--



CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO (CASO LICITANTE SEJA TAMBÉM O FABRICANTE); CASO O LICITANTE SEJA UMA REVENDA AUTORIZADA, APRESENTAR DECLARAÇÃO DE AUTORIZAÇÃO DE COMERCIALIZAÇÃO DOS PRODUTOS, ESPECÍFICA PARA ESTE PROCESSO LICITATÓRIO, ASSINADA POR RESPONSÁVEL DEVIDAMENTE ACREDITADO, GARANTINDO TAMBÉM POR NO MÍNIMO 05 (CINCO) ANOS O MOBILIÁRIO CONTRA EVENTUAIS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.				
--	--	--	--	--

LOTE 03 – MÓVEIS CADEIRAS					
ITEM	PRODUTO	UND	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
38. AMPLA	CADEIRA OPERATIVA OBESO - A ESTRUTURA DEVERÁ SER CONSTITUÍDA COM QUATRO PÉS FIXOS, SENDO OS PÉS FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 25,4 MM E ESPESSURA DE 2,25 MM. A ESTRUTURA DEVERÁ POSSUIR DUAS TRAVESSAS DE AÇO CARBONO 1008/1020 EM TUBO DE SECÇÃO QUADRADA 20 X 20 MM COM 1,9 MM DE ESPESSURA, UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA DEVERÁ POSSUIR QUATRO DESLIZADORES FIXOS ARTICULÁVEIS, DESENVOLVIDOS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO, FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVERÁ SER FIXADA AO ASSENTO POR MEIO DE QUATRO PARAFUSOS FLANGEADOS. O ASSENTO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO EM COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 18 MM, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS, COM FUROS PARA FIXAÇÃO À ESTRUTURA. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVERÃO SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E POSSUIR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA MADEIRA DO ASSENTO DEVERÁ SER COLADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), COM BORDA FRONTAL ARREDONDADA, FABRICADA ATRAVÉS DO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. ESTÁ ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE DE 50 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA NO MÍNIMO DE 70 MM. TODO O CONJUNTO DEVERÁ SER TAPEÇADO EM REVESTIMENTO COM COSTURAS NAS LATERAIS E FIXADO ATRAVÉS DE GRAMPOS METÁLICOS, TANTO NA FACE SUPERIOR E NA FACE INFERIOR (NA FACE INFERIOR DO ASSENTO PODERÁ SER UM REVESTIMENTO COM A COR PRETA). O ASSENTO DEVERÁ POSSUIR UM PERFIL DO TIPO FRANCIS NA COR PRETA SENDO APLICADO EM TODA EXTENSÃO DO PERÍMETRO DA FACE INFERIOR PARA DAR ACABAMENTO. O ENCOSTO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO EM COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 18 MM, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS, COM A FURAÇÃO NECESSÁRIA PARA FIXAÇÃO AO SUPORTE DE ENCOSTO E AOS BRAÇOS. NA LOCALIZAÇÃO DOS	UND	60	R\$ 2.700,00	R\$ 162.000,00



	<p>FUROS DEVERÃO SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E PROTEGIDAS CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA MADEIRA DO ENCOSTO DEVERÁ SER COLADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DO PROCESSO LAMINAÇÃO. ESTA ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE DE 45 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA NO MÍNIMO DE 70 MM. TODO O CONJUNTO DEVERÁ SER TAPEÇADO EM REVESTIMENTO COM COSTURAS NAS LATERAIS E FIXADO ATRAVÉS DE GRAMPOS METÁLICOS, TANTO NA FACE FRONTAL E POSTERIOR (COM O MESMO REVESTIMENTO). O ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR UM PERFIL DO TIPO FRANCIS NA COR PRETA SENDO APLICADO EM TODA EXTENSÃO DO PERÍMETRO DA FACE POSTERIOR PARA DAR ACABAMENTO. O ENCOSTO AINDA DEVERÁ SER FIXADO AO ASSENTO ATRAVÉS DE UM SUPORTE LAMINAR CURVADO CONSTITUÍDO EM AÇO 1006/1008 COM NO MÍNIMO ESPESSURA DE 6,35 MM E COM NO MÍNIMO LARGURA DE 75 MM. ESSA FIXAÇÃO DEVERÁ SER REALIZADA POR PARAFUSOS FLANGEADOS TANTO NO ASSENTO E NO ENCOSTO, E ESSA REGIÃO RECEBERÁ UMA CARENAGEM EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESTE SUPORTE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO CONJUNTO. OS APOIOS DE BRAÇO DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA COM FORMATO SIMILAR A UM BUMERANG, DE AÇO CARBONO 1008/1020, NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA, COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. EM SUAS EXTREMIDADES DEVERÃO SER SOLDADAS DUAS CHAPAS DE AÇO 1008/1020 COM FUNÇÃO DE LIGAÇÃO NO ASSENTO E NO ENCOSTO. DEVERÁ POSSUIR AINDA UMA CAPA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA, COM APROXIMADAMENTE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA. OS APOIOS DE BRAÇOS SÃO FIXADOS AO ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS, PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. TODA A ESTRUTURA METÁLICA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO CONJUNTO. A CADEIRA DEVERÁ POSSUIR UMA PRANCHETA ACOPLADA AO APOIO DE BRAÇO, QUE POSSUI UM MECANISMO DE ROTAÇÃO, PROJETADO PARA REBATER E ESCAMOTEAR AUTOMATICAMENTE EM SITUAÇÕES DE EMERGÊNCIA APÓS A APLICAÇÃO DE UM IMPULSO NA REGIÃO INFERIOR DA PRANCHETA. ELA DEVERÁ SER CONSTITUÍDA EM TERMOPLÁSTICO ABS E O MECANISMO DE ROTAÇÃO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>EM AÇO E ESTAR FIXADO ATRAVÉS DE SOLDA NA ESTRUTURA METÁLICA DO APOIO DE BRAÇOS. O TAMPO PLÁSTICO DO CONJUNTO DA PRANCHETA DEVERÁ POSSUIR PORTA-CANETAS E DEVERÁ POSSUIR AS MEDIDAS APROXIMADAS DE 310 MM DE COMPRIMENTO E 240 MM DE ESPESSURA. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL READEQUADA: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E MENCIONANDO O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. NORMA ABNT NBR 9050:2020 ACESSIBILIDADE A EDIFICAÇÕES, MOBILIÁRIO, ESPAÇOS, E EQUIPAMENTOS URBANOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5, JUNTAMENTE COM OS RELATÓRIOS DE ENSAIO DA CADEIRA. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS</p>				
--	---	--	--	--	--

	REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.				
39. COTA 25% ME E EPP	CADEIRA OPERATIVA OBESO - A ESTRUTURA DEVERÁ SER CONSTITUÍDA COM QUATRO PÉS FIXOS, SENDO OS PÉS FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 25,4 MM E ESPESSURA DE 2,25 MM. A ESTRUTURA DEVERÁ POSSUIR DUAS TRAVESSAS DE AÇO CARBONO 1008/1020 EM TUBO DE SECÇÃO QUADRADA 20 X 20 MM COM 1,9 MM DE ESPESSURA, UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA DEVERÁ POSSUIR QUATRO DESLIZADORES FIXOS ARTICULÁVEIS, DESENVOLVIDOS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO, FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVERÁ SER FIXADA AO ASSENTO POR MEIO DE QUATRO PARAFUSOS FLANGEADOS. O ASSENTO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO EM COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 18 MM, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS, COM FUROS PARA FIXAÇÃO À ESTRUTURA. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVERÃO SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E POSSUIR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA MADEIRA DO ASSENTO DEVERÁ SER COLADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), COM BORDA FRONTAL ARREDONDADA, FABRICADA ATRAVÉS DO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. ESTÁ ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE DE 50 KG/M ³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA NO MÍNIMO DE 70 MM. TODO O CONJUNTO DEVERÁ SER TAPEÇADO EM REVESTIMENTO COM COSTURAS NAS LATERAIS E FIXADO ATRAVÉS DE GRAMPOS METÁLICOS, TANTO NA FACE SUPERIOR E NA FACE INFERIOR (NA FACE INFERIOR DO ASSENTO PODERÁ SER UM REVESTIMENTO COM A COR PRETA). O ASSENTO DEVERÁ POSSUIR UM PERFIL DO TIPO FRANCIS NA COR PRETA SENDO APLICADO EM TODA EXTENSÃO DO PERÍMETRO DA FACE INFERIOR PARA DAR ACABAMENTO. O ENCOSTO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO EM COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 18 MM, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS, COM A FURAÇÃO NECESSÁRIA PARA FIXAÇÃO AO SUPORTE DE ENCOSTO E AOS BRAÇOS. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVERÃO SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E PROTEGIDAS CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA MADEIRA DO ENCOSTO DEVERÁ SER COLADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DO PROCESSO LAMINAÇÃO. ESTA ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE DE 45 KG/M ³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA NO MÍNIMO DE 70 MM. TODO O CONJUNTO	UND	20	R\$ 2.700,00	R\$ 54.000,00

	<p>DEVERÁ SER TAPEÇADO EM REVESTIMENTO COM COSTURAS NAS LATERAIS E FIXADO ATRAVÉS DE GRAMPOS METÁLICOS, TANTO NA FACE FRONTAL E POSTERIOR (COM O MESMO REVESTIMENTO). O ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR UM PERFIL DO TIPO FRANCIS NA COR PRETA SENDO APLICADO EM TODA EXTENSÃO DO PERÍMETRO DA FACE POSTERIOR PARA DAR ACABAMENTO. O ENCOSTO AINDA DEVERÁ SER FIXADO AO ASSENTO ATRAVÉS DE UM SUPORTE LAMINAR CURVADO CONSTITUÍDO EM AÇO 1006/1008 COM NO MÍNIMO ESPESSURA DE 6,35 MM E COM NO MÍNIMO LARGURA DE 75 MM. ESSA FIXAÇÃO DEVERÁ SER REALIZADA POR PARAFUSOS FLANGEADOS TANTO NO ASSENTO E NO ENCOSTO, E ESSA REGIÃO RECEBERÁ UMA CARENAGEM EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESTE SUPORTE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO CONJUNTO. OS APOIOS DE BRAÇO DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA COM FORMATO SIMILAR A UM BUMERANG, DE AÇO CARBONO 1008/1020, NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA, COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. EM SUAS EXTREMIDADES DEVERÃO SER SOLDADAS DUAS CHAPAS DE AÇO 1008/1020 COM FUNÇÃO DE LIGAÇÃO NO ASSENTO E NO ENCOSTO. DEVERÁ POSSUIR AINDA UMA CAPA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA, COM APROXIMADAMENTE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA. OS APOIOS DE BRAÇOS SÃO FIXADOS AO ASSENTO E ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS, PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. TODA A ESTRUTURA METÁLICA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO CONJUNTO. A CADEIRA DEVERÁ POSSUIR UMA PRANCHETA ACOPLADA AO APOIO DE BRAÇO, QUE POSSUI UM MECANISMO DE ROTAÇÃO, PROJETADO PARA REBATER E ESCAMOTEAR AUTOMATICAMENTE EM SITUAÇÕES DE EMERGÊNCIA APÓS A APLICAÇÃO DE UM IMPULSO NA REGIÃO INFERIOR DA PRANCHETA. ELA DEVERÁ SER CONSTITUÍDA EM TERMOPLÁSTICO ABS E O MECANISMO DE ROTAÇÃO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO EM AÇO E ESTAR FIXADO ATRAVÉS DE SOLDA NA ESTRUTURA METÁLICA DO APOIO DE BRAÇOS. O TAMPO PLÁSTICO DO CONJUNTO DA PRANCHETA DEVERÁ POSSUIR PORTA-CANETAS E DEVERÁ POSSUIR AS MEDIDAS APROXIMADAS DE 310 MM DE COMPRIMENTO E 240 MM DE ESPESSURA. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL READEQUADA: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 -</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E MENCIONANDO O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. NORMA ABNT NBR 9050:2020 ACESSIBILIDADE A EDIFICAÇÕES, MOBILIÁRIO, ESPAÇOS, E EQUIPAMENTOS URBANOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5, JUNTAMENTE COM OS RELATÓRIOS DE ENSAIO DA CADEIRA. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
<p>40. AMPLA</p>	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO CONCHA EM “S” - A ESTRUTURA DEVERÁ SER FIXA EM TUBO CONTÍNUO CURVADO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 LAMINADO A FRIO COM DIÂMETRO DE 25,4 MM COM PAREDE DE 2,25 MM. DEVERÁ POSSUIR UM SUPORTE COM FORMATO DE “U”</p>	<p>UND</p>	<p>450</p>	<p>R\$ 1.797,97</p>	<p>R\$ 809.086,50</p>

	<p>PARA SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, DO MESMO MATERIAL, UNIDO A ESTRUTURA BASE ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA DEVERÁ POSSUIR DUAS CHAPAS SOLDADAS QUE OS FUCOS PARA FIXAÇÃO DO APOIO DE BRAÇOS AO ASSENTO/ENCOSTO. A ESTRUTURA DEVERÁ POSSUIR DESLIZADORES FIXOS, PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. OS DESLIZADORES DEVERÃO SER EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA POLIPROPILENO. A ESTRUTURA DEVERÁ SER FIXADA AO ASSENTO DA CADEIRA ATRAVÉS DE QUATRO PARAFUSOS FLANGEADOS NO SUPORTE EM FORMATO DE “U”, JUNTAMENTE COM QUATRO PARAFUSOS PHILLIPS LOCALIZADOS NA REGIÃO POSTERIOR DO ASSENTO/ENCOSTO, SENDO DOIS EM CADA APOIO DE BRAÇOS. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICO), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, NA COR DE ACABAMENTO PRETA. O ASSENTO/ENCOSTO DEVERÁ SER EM FORMATO DE CONCHA ÚNICA DESENHADO EM CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA COM RAIOS CONCORDANTES E CURVAS ERGONÔMICAS, MODELANDO DE FORMA ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 15 MM DE ESPESSURA, POSSUINDO PORCAS COM GARRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, NAS FURAÇÕES PARA FIXAÇÃO À ESTRUTURA METÁLICA. NO ASSENTO/ENCOSTO DEVERÃO SER COLADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA, UMA PARA ASSENTO E OUTRA PARA ENCOSTO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 28 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM, JÁ O ASSENTO DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE DE 33 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. AMBAS AS ALMOFADAS DEVERÃO SER FABRICADAS PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO DE ESPUMAS. O CONJUNTO DEVERÁ SER REVESTIDO COM REVESTIMENTO VINÍLICO, COM COSTURAS NAS REGIÕES PERIFÉRICAS DO ASSENTO E ENCOSTO, TANTO NA FACE FRONTAL E POSTERIOR. O CONJUNTO DEVERÁ POSSUIR DOIS APOIOS DE BRAÇOS CONSTITUÍDOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO (POLIPROPILENO) E DEVERÁ POSSUIR AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 50 MM DE LARGURA E DEVERÃO SER FIXADAS POR PARAFUSOS PHILLIPS NA REGIÃO SUPERIOR DA ESTRUTURA METÁLICA. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR</p>				
--	---	--	--	--	--



	<p>8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL.</p> <p>DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E MENCIONANDO O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
41. COTA 25% ME E EPP	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO CONCHA EM “S” - A ESTRUTURA DEVERÁ SER FIXA EM TUBO CONTÍNUO CURVADO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 LAMINADO A FRIO COM DIÂMETRO DE 25,4 MM COM PAREDE DE 2,25 MM. DEVERÁ POSSUIR UM SUPORTE COM FORMATO DE “U” PARA SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, DO MESMO MATERIAL, UNIDO A ESTRUTURA BASE ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA DEVERÁ POSSUIR DUAS CHAPAS SOLDADAS QUE OS FUROS PARA FIXAÇÃO DO APOIO DE BRAÇOS AO ASSENTO/ENCOSTO. A ESTRUTURA DEVERÁ POSSUIR DESLIZADORES FIXOS, PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E EVITAR O CONTATO DIRETO</p>	UND	150	R\$ 1.797,97	R\$ 269.695,50



	<p>DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. OS DESLIZADORES DEVERÃO SER EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA POLIPROPILENO. A ESTRUTURA DEVERÁ SER FIXADA AO ASSENTO DA CADEIRA ATRAVÉS DE QUATRO PARAFUSOS FLANGEADOS NO SUPORTE EM FORMATO DE “U”, JUNTAMENTE COM QUATRO PARAFUSOS PHILLIPS LOCALIZADOS NA REGIÃO POSTERIOR DO ASSENTO/ENCOSTO, SENDO DOIS EM CADA APOIO DE BRAÇOS. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICO), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, NA COR DE ACABAMENTO PRETA. O ASSENTO/ENCOSTO DEVERÁ SER EM FORMATO DE CONCHA ÚNICA DESENHADO EM CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA COM RAIOS CONCORDANTES E CURVAS ERGONÔMICAS, MODELANDO DE FORMA ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 15 MM DE ESPESSURA, POSSUINDO PORCAS COM GARRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, NAS FURAÇÕES PARA FIXAÇÃO À ESTRUTURA METÁLICA. NO ASSENTO/ENCOSTO DEVERÃO SER COLADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA, UMA PARA ASSENTO E OUTRA PARA ENCOSTO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 28 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM, JÁ O ASSENTO DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE DE 33 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. AMBAS AS ALMOFADAS DEVERÃO SER FABRICADAS PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO DE ESPUMAS. O CONJUNTO DEVERÁ SER REVESTIDO COM REVESTIMENTO VINÍLICO, COM COSTURAS NAS REGIÕES PERIFÉRICAS DO ASSENTO E ENCOSTO, TANTO NA FACE FRONTAL E POSTERIOR. O CONJUNTO DEVERÁ POSSUIR DOIS APOIOS DE BRAÇOS CONSTITUÍDOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO (POLIPROPILENO) E DEVERÁ POSSUIR AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 50 MM DE LARGURA E DEVERÃO SER FIXADAS POR PARAFUSOS PHILLIPS NA REGIÃO SUPERIOR DA ESTRUTURA METÁLICA. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL.</p> <p>DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E MENCIONANDO O</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
<p>42. AMPLA</p>	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BASE PIRAMIDAL, RDZ EM PU, REVESTIMENTO EM POLIÉSTER - RODÍZIO: DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADOS ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS SÃO FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. BASE: DEVE SER DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO,</p>	<p>UND</p>	<p>450</p>	<p>R\$ 2.109,16</p>	<p>R\$ 949.122,00</p>

	<p>OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 MM DE ESPESURA. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. DEVE POSSUIR TRÊS ALAVANCAS SENDO QUE DUAS DELAS DEVEM FUNCIONAR POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. A TERCEIRA ALAVANCA DEVE ESTAR LOCALIZADA TAMBÉM NO LADO DIREITO, PORÉM UM POUCO MAIS À FRENTE, QUE LIBERA E TRAVA O MECANISMO DE SLIDER. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: - MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. - SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO, DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA. - OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO. - SLIDER, QUE PERMITE REGULAR HORIZONTALMENTE O AVANÇO E RECUO DO ASSENTO EM 50 MM, DISPOSTOS EM CINCO POSIÇÕES DISTINTAS. ASSENTO: DEVE SER INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. DEVE POSSUIR BUCHAS AMERICANAS INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>DA ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 40 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 479 MM DE LARGURA E 468 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS.</p> <p>APOIA BRAÇOS: DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ALTURA, ATRAVÉS DO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS. DEVE POSSUIR AINDA REGULAGEM DE LARGURA DE APROXIMADAMENTE 40 MM, COM LIBERAÇÃO E TRAVAMENTO REALIZADO ATRAVÉS DO SISTEMA DE MANÍPULO ROSQUEÁVEL. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES DEVEM SER FABRICADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).</p> <p>ENCOSTO: O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA DE SUPORTE DA TELA DE APOIO COM DESENHO NA CONFIGURAÇÃO DE X, FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. A TELA TAMBÉM DEVE SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM CARACTERÍSTICAS CALIBRADAS DE DUREZA, ELASTICIDADE E RESILIÊNCIA, PERMITINDO ADAPTAR-SE AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. AS DIMENSÕES GERAIS DO ENCOSTO DEVE SER DE APROXIMADAMENTE 557 MM DE LARGURA E 658 MM DE ALTURA. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM A NORMA NBR 13962:2018 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE MÉTODOS DE ENSAIO PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA -COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>43. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BASE PIRAMIDAL, RDZ EM PU, REVESTIMENTO EM POLIÉSTER - RODÍZIO: DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADOS ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS SÃO FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO</p>	<p>UND</p>	<p>150</p>	<p>R\$ 2.109,16</p>	<p>R\$ 316.374,00</p>

	<p>CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. BASE: DEVE SER DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 MM DE ESPESURA. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. DEVE POSSUIR TRÊS ALAVANCAS SENDO QUE DUAS DELAS DEVEM FUNCIONAR POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. A TERCEIRA ALAVANCA DEVE ESTAR LOCALIZADA TAMBÉM NO LADO DIREITO, PORÉM UM POUCO MAIS À FRENTE, QUE LIBERA E TRAVA O MECANISMO DE SLIDER. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: - MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. - SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO, DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA. - OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO. - SLIDER, QUE PERMITE REGULAR</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>HORIZONTALMENTE O AVANÇO E RECUO DO ASSENTO EM 50 MM, DISPOSTOS EM CINCO POSIÇÕES DISTINTAS. ASSENTO: DEVE SER INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. DEVE POSSUIR BUCHAS AMERICANAS INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 40 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 479 MM DE LARGURA E 468 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS.</p> <p>APOIA BRAÇOS: DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ALTURA, ATRAVÉS DO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS. DEVE POSSUIR AINDA REGULAGEM DE LARGURA DE APROXIMADAMENTE 40 MM, COM LIBERAÇÃO E TRAVAMENTO REALIZADO ATRAVÉS DO SISTEMA DE MANÍPULO ROSQUEÁVEL. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES DEVEM SER FABRICADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).</p> <p>ENCOSTO: O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA DE SUPORTE DA TELA DE APOIO COM DESENHO NA CONFIGURAÇÃO DE X, FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. A TELA TAMBÉM DEVE SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM CARACTERÍSTICAS CALIBRADAS DE DUREZA, ELASTICIDADE E RESILIÊNCIA, PERMITINDO ADAPTAR-SE AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. AS DIMENSÕES GERAIS DO ENCOSTO DEVE SER DE APROXIMADAMENTE 557 MM DE LARGURA E 658 MM DE ALTURA. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM A NORMA NBR 13962:2018 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE MÉTODOS DE ENSAIO PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA -COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>44. AMPLA</p>	<p>CADEIRA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA COM ENCONSTO DE CABEÇA BRAÇO PU, RDZ EM PU, BASE ITÁLIA - RODÍZIO: DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADOS ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS SÃO FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10</p>	<p>UND</p>	<p>450</p>	<p>R\$ 4.469,67</p>	<p>R\$ 2.011.351,50</p>

	<p>NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. BASE: DEVE SER DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM, CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 35% DE FIBRA DE VIDRO, E POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEAGÃO). MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. DEVE POSSUIR TRÊS ALAVANCAS SENDO QUE DUAS DELAS DEVEM FUNCIONAR POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. A TERCEIRA ALAVANCA DEVE ESTAR LOCALIZADA TAMBÉM NO LADO DIREITO, PORÉM UM POUCO MAIS À FRENTE, QUE LIBERA E TRAVA O MECANISMO DE SLIDER. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: - MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. - SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO, DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA. - OPÇÃO DE LIVRE</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO. - SLIDER, QUE PERMITE REGULAR HORIZONTALMENTE O AVANÇO E RECUO DO ASSENTO EM 50 MM, DISPOSTOS EM CINCO POSIÇÕES DISTINTAS. ASSENTO: DEVE SER COMPOSTO POR UMA TELA FABRICADA UTILIZANDO UMA MALHA DE NYLON COM ELEVADA ELASTICIDADE, PERMITINDO QUE A MESMA ABSORVA DE FORMA UNIFORME A ENERGIA DE CONTATO DAS DIFERENTES CONCORDÂNCIAS DOS BIÓTIPOS, FLEXIONANDO DE FORMA DINÂMICA E SEM APRESENTAR DEFORMAÇÃO PERMANENTE. A ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FABRICADA UTILIZANDO DOIS MATERIAIS POLIMÉRICOS, SENDO ELES O POLIPROPILENO E O POLIURETANO, E APRESENTAR GEOMETRIA ANATÔMICA PARA QUE A TELA POSSA ASSUMIR UMA FORMA MAIS CONFORTÁVEL E SUAVE. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 536 MM DE LARGURA E 507 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO CANTOS ARREDONDADOS E UMA FAIXA DE ESPUMA EM SUA BORDA FRONTAL. APOIA BRAÇOS: DEVE CONTER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE ACONTECER PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO ATRAVÉS DE FORÇA, REALIZADA PELO USUÁRIO, SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 22 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL PARA CADA SENTIDO E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM SER UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADO COM FIBRA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. DEVE POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 517 MM DE LARGURA POR 600 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA PELA MESMA TELA UTILIZADA NO ASSENTO, QUE É FIXADA A MOLDURA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO A UMA LÂMINA METÁLICA QUE FAZ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O MECANISMO DA CADEIRA. A LÂMINA QUE CONECTA O CONJUNTO DO ENCOSTO AO MECANISMO DEVE POSSUIR UMA CATRACA FABRICADA EM MATERIAL METÁLICO E POLIAMIDA, POSSIBILITANDO A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO. ESSE MECANISMO DEVE SER</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>AUTOMÁTICO, OU SEJA, REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO DEVE-SE ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. DEVE POSSUIR 75 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS. A CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO DE CABEÇA FABRICADO EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA, ATRAVÉS DO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER COMPOSTA PELA MESMA CONFIGURAÇÃO DE TELA DOS DEMAIS COMPONENTES. O MESMO DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ANGULAÇÃO DE ATÉ 130°, DE ALTURA ABRANGENDO UMA FAIXA APROXIMADA DE 70 MM E DE AVANÇO ABRANGENDO UMA FAIXA APROXIMADA DE 50 MM, PERMITINDO QUE SEJAM REALIZADOS DIFERENTES AJUSTES DE ACORDO COM O BIÓTIPO DO USUÁRIO. O APOIO DE CABEÇA DEVE SER FIXADO AO ENCOSTO ATRAVÉS DE UM PARAFUSO LOCALIZADO NA REGIÃO INFERIOR DE FORMA A GARANTIR QUE O MESMO NÃO FIQUE VISÍVEL. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA -COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>45. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>CADEIRA PRESIDENTE COM ASSENTO E ENCOSTO EM TELA COM ENCONSTO DE CABEÇA BRAÇO PU, RDZ EM PU, BASE ITÁLIA - RODÍZIO: DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADOS ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS SÃO FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. BASE: DEVE SER DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM, CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 35% DE FIBRA DE VIDRO, E POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O</p>	<p>UND</p>	<p>150</p>	<p>R\$ 4.469,67</p>	<p>R\$ 670.450,50</p>

	<p>CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEIÇÃO). MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. DEVE POSSUIR TRÊS ALAVANCAS SENDO QUE DUAS DELAS DEVEM FUNCIONAR POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. A TERCEIRA ALAVANCA DEVE ESTAR LOCALIZADA TAMBÉM NO LADO DIREITO, PORÉM UM POUCO MAIS À FRENTE, QUE LIBERA E TRAVA O MECANISMO DE SLIDER. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: - MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. - SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO, DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA. - OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO. - SLIDER, QUE PERMITE REGULAR HORIZONTALMENTE O AVANÇO E RECUO DO ASSENTO EM 50 MM, DISPOSTOS EM CINCO POSIÇÕES DISTINTAS. ASSENTO: DEVE SER COMPOSTO POR UMA TELA FABRICADA UTILIZANDO UMA MALHA DE NYLON COM ELEVADA ELASTICIDADE, PERMITINDO QUE A MESMA ABSORVA DE FORMA UNIFORME A ENERGIA DE CONTATO DAS DIFERENTES CONCORDÂNCIAS DOS BIÓTIPOS, FLEXIONANDO DE FORMA DINÂMICA E SEM APRESENTAR DEFORMAÇÃO PERMANENTE. A ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FABRICADA UTILIZANDO DOIS MATERIAIS POLIMÉRICOS, SENDO ELAS O POLIPROPILENO E O POLIURETANO, E APRESENTAR GEOMETRIA ANATÔMICA PARA QUE A TELA POSSA ASSUMIR UMA FORMA MAIS CONFORTÁVEL E SUAVE. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 536 MM DE LARGURA E 507 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO CANTOS ARREDONDADOS E UMA FAIXA DE ESPUMA EM SUA BORDA FRONTAL. APOIA BRAÇOS: DEVE CONTER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE ACONTECER</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO ATRAVÉS DE FORÇA, REALIZADA PELO USUÁRIO, SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 22 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL PARA CADA SENTIDO E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM SER UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADO COM FIBRA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. DEVE POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 517 MM DE LARGURA POR 600 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA PELA MESMA TELA UTILIZADA NO ASSENTO, QUE É FIXADA A MOLDURA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO A UMA LÂMINA METÁLICA QUE FAZ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O MECANISMO DA CADEIRA. A LÂMINA QUE CONECTA O CONJUNTO DO ENCOSTO AO MECANISMO DEVE POSSUIR UMA CATRACA FABRICADA EM MATERIAL METÁLICO E POLIAMIDA, POSSIBILITANDO A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO. ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, OU SEJA, REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO DEVE-SE ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. DEVE POSSUIR 75 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS. A CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO DE CABEÇA FABRICADO EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA, ATRAVÉS DO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER COMPOSTA PELA MESMA CONFIGURAÇÃO DE TELA DOS DEMAIS COMPONENTES. O MESMO DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ANGULAÇÃO DE ATÉ 130°, DE ALTURA ABRANGENDO UMA FAIXA APROXIMADA DE 70 MM E DE AVANÇO ABRANGENDO UMA FAIXA APROXIMADA DE 50 MM, PERMITINDO QUE SEJAM REALIZADOS DIFERENTES AJUSTES DE ACORDO COM O BIÓTIPO DO USUÁRIO. O APOIO DE CABEÇA DEVE SER FIXADO AO ENCOSTO ATRAVÉS DE UM PARAFUSO LOCALIZADO NA REGIÃO INFERIOR DE FORMA A GARANTIR QUE O MESMO NÃO FIQUE VISÍVEL. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPÉSSURA DA CAMADA DE TINTA -COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>46. AMPLA</p>	<p>CADEIRA PRESIDENTE - BASE ALUMÍNIO, BRAÇO 3D, REVESTIMENTO CE - RODÍZIO: DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA</p>	<p>UND</p>	<p>450</p>	<p>R\$ 2.853,73</p>	<p>R\$ 1.284.178,50</p>

	<p>6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADOS ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS SÃO FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. BASE: DEVE SER DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 706 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. O CONJUNTO DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. DEVE POSSUI NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UM ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS.</p> <p>COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO).</p> <p>MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. DEVE POSSUIR TRÊS ALAVANCAS SENDO QUE DUAS DELAS DEVEM FUNCIONAR POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. A TERCEIRA ALAVANCA DEVE ESTAR LOCALIZADA TAMBÉM NO LADO DIREITO, PORÉM UM POUCO MAIS À FRENTE, QUE LIBERA E TRAVA O MECANISMO DE SLIDER. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: - MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. - SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO, DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA. - OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO. - SLIDER, QUE PERMITE REGULAR HORIZONTALMENTE O AVANÇO E RECUO DO ASSENTO EM 50 MM, DISPOSTOS EM CINCO POSIÇÕES DISTINTAS. ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. DEVE POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 500 MM DE LARGURA E 450 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS: DEVE CONTER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE ACONTECER PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO ATRAVÉS DE FORÇA, REALIZADA PELO USUÁRIO, SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 22 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL PARA CADA SENTIDO E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM SER UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FABRICADA EM</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. DEVE POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER FIXADA À MOLDURA. ESSA POR SUA VEZ DEVE SER FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A LÂMINA COM CATRACA DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA UMA MAIOR RESISTÊNCIA. A CATRACA DEVE SER FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, OU SEJA, É REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO DEVE-SE ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. DEVE POSSUIR 65 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM NOVE POSIÇÕES DEFINIDAS. O APOIO LOMBAR DEVE SER FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA, FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE APOIO DEVE SER POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. A CADEIRA DEVE APRESENTAR UM APOIO DE CABEÇA FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIAMIDA COM FIBRA DE VIDRO, ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, COM SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO FORMADA PELA MESMA TELA DO ENCOSTO. O APOIO DE CABEÇA DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ANGULAÇÃO, QUE PERMITA O AJUSTE EM TRÊS POSIÇÕES DISTINTAS, ABRANGENDO UMA FAIXA DE 45°, E DE ALTURA, ABRANGENDO UMA FAIXA DE 50 MM. O APOIO DE CABEÇA DEVE SER FIXADO AO ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS LOCALIZADOS NA REGIÃO INFERIOR DE FORMA A GARANTIR QUE O MESMO NÃO FIQUE VISÍVEL. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM A NORMA NBR 13962:2018 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE MÉTODOS DE ENSAIO PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5 – PARA UM USUÁRIO DE 135 KG. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA -COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%.</p> <p>LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>47. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>CADEIRA PRESIDENTE - BASE ALUMÍNIO, BRAÇO 3D, REVESTIMENTO CE - RODÍZIO: DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADOS ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS SÃO FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA</p>	<p>UND</p>	<p>150</p>	<p>R\$ 2.853,73</p>	<p>R\$ 428.059,50</p>



	<p>ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. BASE: DEVE SER DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 706 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. O CONJUNTO DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. DEVE POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UM ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS.</p> <p>COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEIÇÃO).</p> <p>MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. DEVE POSSUIR TRÊS ALAVANCAS SENDO QUE DUAS DELAS DEVEM FUNCIONAR POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. A TERCEIRA ALAVANCA DEVE ESTAR LOCALIZADA TAMBÉM NO LADO DIREITO, PORÉM UM POUCO MAIS À FRENTE, QUE LIBERA E TRAVA O MECANISMO DE SLIDER. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: - MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. - SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO, DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA. - OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO. - SLIDER, QUE PERMITE REGULAR HORIZONTALMENTE O AVANÇO E RECUO DO ASSENTO EM 50 MM, DISPOSTOS EM CINCO POSIÇÕES DISTINTAS. ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. DEVE POSSUI PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 500 MM DE LARGURA E 450 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS: DEVE CONTER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE ACONTECER PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO ATRAVÉS DE FORÇA, REALIZADA PELO USUÁRIO, SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 22 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL PARA CADA SENTIDO E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM SER UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. DEVE POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER FIXADA À MOLDURA.</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>ESSA POR SUA VEZ DEVE SER FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A LÂMINA COM CATRACA DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA UMA MAIOR RESISTÊNCIA. A CATRACA DEVE SER FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, OU SEJA, É REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO DEVE-SE ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E O LIBERA ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. DEVE POSSUIR 65 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM NOVE POSIÇÕES DEFINIDAS. O APOIO LOMBAR DEVE SER FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA, FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE APOIO DEVE SER POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. A CADEIRA DEVE APRESENTAR UM APOIO DE CABEÇA FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIAMIDA COM FIBRA DE VIDRO, ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, COM SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO FORMADA PELA MESMA TELA DO ENCOSTO. O APOIO DE CABEÇA DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ANGULAÇÃO, QUE PERMITA O AJUSTE EM TRÊS POSIÇÕES DISTINTAS, ABRANGENDO UMA FAIXA DE 45°, E DE ALTURA, ABRANGENDO UMA FAIXA DE 50 MM. O APOIO DE CABEÇA DEVE SER FIXADO AO ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS LOCALIZADOS NA REGIÃO INFERIOR DE FORMA A GARANTIR QUE O MESMO NÃO FIQUE VISÍVEL. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM A NORMA NBR 13962:2018 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE MÉTODOS DE ENSAIO PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5 - PARA UM USUÁRIO DE 135 KG. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 - CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA -COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%.</p> <p>LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>48. AMPLA</p>	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERATIVA COM BRAÇO - BASE: DEVE APRESENTAR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 555 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES DEVEM SER CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUIR UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/1020, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE PRECISA RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE</p>	<p>UND</p>	<p>450</p>	<p>R\$ 1.900,00</p>	<p>R\$ 855.000,00</p>

	<p>SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POR FIM O CONJUNTO DEVE SER COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS PRECISAM SER FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UM ALOJAMENTO PARA OS ENCAIXES DOS RODÍZIOS QUE SÃO CONSTITUÍDOS DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 65 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADA ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO PRECISA SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA POSSUI CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEAGÃO), DEPENDENDO DA CONFIGURAÇÃO DISPONÍVEL PARA O PRODUTO. MECANISMO: DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO. A INCLINAÇÃO DO MECANISMO EM RELAÇÃO AO PISO É DE APROXIMADAMENTE 4°. DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADA AO ASSENTO POR QUATRO PARAFUSOS. A ALAVANCA PLÁSTICA QUE É ACIONADA PARA REGULAR A ALTURA DO ASSENTO DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 10 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 65 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 27 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 420 MM DE LARGURA X 380 MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIO DE BRAÇOS: DEVE CONTER REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. POSSUIR 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO NECESSITA SER FABRICADO EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES PRECISAM SER FABRICADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUIR PORCAS GARRAS FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA. SUAS DIMENSÕES NECESSITAM TER APROXIMADAMENTE 360 MM DE LARGURA X 270 MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO PRECISA RECEBER UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO À PLATAFORMA, É NECESSÁRIO SER DESENVOLVIDO UM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020. O TUBO DEVE SER OBLONGO E POSSUIR AS DIMENSÕES DE 16X30 MM COM ESPESSURA DE 1,9 MM. ESTE TUBO AINDA PRECISA ENVOLVIDO POR UMA SANFONA PLÁSTICA, FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO À SOPRO. O CONJUNTO DEVE SER FIXADO AO ENCOSTO POR UMA ACOPLA FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E EM SUA EXTREMIDADE COLOCADO UM PINO DE SUSTENTAÇÃO DO ENCOSTO, FABRICADO EM</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>MATERIAL ABNT 1008/1020 DE 35X60 MM. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 25 MM.</p> <p>APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA -COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%.</p> <p>LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
49. COTA 25% ME E EPP	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERATIVA COM BRAÇO - BASE: DEVE APRESENTAR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 555 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES DEVEM SER CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUIR UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/1020, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE PRECISA RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POR FIM O CONJUNTO DEVE SER COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS PRECISAM SER FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UM ALOJAMENTO PARA OS ENCAIXES DOS RODÍZIOS QUE SÃO CONSTITUÍDOS DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 65 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADA ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO PRECISA SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO</p>	UND	150	R\$ 1.900,00	R\$ 285.000,00



	<p>SOB PRESSÃO. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA POSSUI CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO), DEPENDENDO DA CONFIGURAÇÃO DISPONÍVEL PARA O PRODUTO. MECANISMO: DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO. A INCLINAÇÃO DO MECANISMO EM RELAÇÃO AO PISO É DE APROXIMADAMENTE 4°. DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADA AO ASSENTO POR QUATRO PARAFUSOS. A ALAVANCA PLÁSTICA QUE É ACIONADA PARA REGULAR A ALTURA DO ASSENTO DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 10 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 65 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 27 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 420 MM DE LARGURA X 380 MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIO DE BRAÇOS: DEVE CONTER REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. POSSUIR 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO NECESSITA SER FABRICADO EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES PRECISAM SER FABRICADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUIR PORCAS GARRAS FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA. SUAS DIMENSÕES NECESSITAM TER APROXIMADAMENTE 360 MM DE LARGURA X 270 MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO PRECISA RECEBER UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMOS. PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO À PLATAFORMA, É NECESSÁRIO SER DESENVOLVIDO UM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020. O TUBO DEVE SER OBLONGO E POSSUIR AS DIMENSÕES DE 16X30 MM COM ESPESSURA DE 1,9 MM. ESTE TUBO AINDA PRECISA ENVOLVIDO POR UMA SANFONA PLÁSTICA, FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO À SOPRO. O CONJUNTO DEVE SER FIXADO AO ENCOSTO POR UMA ACOPLA FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E EM SUA EXTREMIDADE COLOCADO UM PINO DE SUSTENTAÇÃO DO ENCOSTO, FABRICADO EM MATERIAL ABNT 1008/1020 DE 35X60 MM. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 25 MM.</p> <p>APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA -COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%.</p> <p>LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p>DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
50. AMPLA	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA - BASE: DEVE APRESENTAR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, DE MODO A OBTER UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 710 MM E CONSTITUÍDO COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. O CONJUNTO NECESSITA SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXAMENTO. DEVER POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UM ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU). O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA).</p>	UND	450	R\$ 2.100,00	R\$ 945.000,00



	<p>AS ROLDANAS DEVERÃO SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO, O QUAL NECESSITA SER LUBRIFICADO AFIM DE REDUZIR O ATRITO DURANTE O ROLAMENTO. O CORPO RECEBE UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, QUE DEVE SER FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO PRECISA SER MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA POSSUI CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO), DEPENDENDO DA CONFIGURAÇÃO DISPONÍVEL PARA O PRODUTO. MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO NECESSITA RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O MESMO PRECISA POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. NECESSITA POSSUIR DUAS ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO PRECISA POSSUIR O SEGUINTE RECURSO: - MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO. ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO PRECISA SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. ESTA ALMOFADA NECESSITA POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 50 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES PRECISAM TER APROXIMADAMENTE 500</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>MM DE LARGURA E 490 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA PRECISA POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS: DEVE CONTER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE ACONTECER PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO ATRAVÉS DE FORÇA, REALIZADA PELO USUÁRIO, SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 22 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL PARA CADA SENTIDO E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM SER UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO PRECISA SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO PRECISA SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES NECESSITAM TER APROXIMADAMENTE 435 MM DE LARGURA E 370 MM DE ALTURA, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DE ACORDO COM A NORMA NBR 13962:2018 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE MÉTODOS DE ENSAIO PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 - CERTIFICAÇÃO DO</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>51. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA - BASE: DEVE APRESENTAR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, DE MODO A OBTER UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 710 MM E CONSTITUÍDO COM CINCO PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. O CONJUNTO NECESSITA SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXAMENTO. DEVER POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UM ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS</p>	<p>UND</p>	<p>150</p>	<p>R\$ 2.100,00</p>	<p>R\$ 315.000,00</p>

	<p>RODÍZIOS. DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU). O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS DEVERÃO SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO, O QUAL NECESSITA SER LUBRIFICADO AFIM DE REDUZIR O ATRITO DURANTE O ROLAMENTO. O CORPO RECEBE UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, QUE DEVE SER FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO PRECISA SER MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA POSSUI CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEAGÃO), DEPENDENDO DA CONFIGURAÇÃO DISPONÍVEL PARA O PRODUTO. MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO NECESSITA RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O MESMO PRECISA POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. NECESSITA POSSUIR DUAS ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO PRECISA POSSUIR O SEGUINTE RECURSO: - MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO. ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO PRECISA SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. ESTA ALMOFADA NECESSITA POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 50 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES PRECISAM TER APROXIMADAMENTE 500 MM DE LARGURA E 490 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA PRECISA POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS: DEVE CONTER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE ACONTECER PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO ATRAVÉS DE FORÇA, REALIZADA PELO USUÁRIO, SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 22 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL PARA CADA SENTIDO E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM SER UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO PRECISA SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO PRECISA SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES NECESSITAM TER APROXIMADAMENTE 435 MM DE LARGURA E 370 MM DE ALTURA, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. CERTIFICADO DE</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>CONFORMIDADE DE ACORDO COM A NORMA NBR 13962:2018 - MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE MÉTODOS DE ENSAIO PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
52. AMPLA	CADEIRA GIRATÓRIA EM CONCHA - BASE: DEVE APRESENTAR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 1008/1020	UND	150	R\$ 3.110,83	R\$ 466.624,50

	<p>NA ESPESSURA DE 2,65 MM, CONFORMADAS POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG. POSSUIR UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/1020, ONDE AS PÁS PRECISAM SER FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE NECESSITA RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ OU CROMAGEM POR DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POR FIM O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA BLINDAGEM CENTRAL, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP), COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE. DEVER POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UM ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADA ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS PRECISAM SER FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO PRECISA SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA POSSUI CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO), DEPENDENDO DA CONFIGURAÇÃO DISPONÍVEL PARA O PRODUTO. MECANISMO: O MECANISMO DEVE SER FEITO EM CHAPA DE AÇO 1006 SLITTER FABRICADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM COM 188 MM DE LARGURA, 228 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA MÉDIA DE 2,65 MM, COM DOIS FUROS CENTRAIS NA CHAPA COM FUNÇÃO DE ENCAIXE NO DISPOSITIVO DE SOLDAGEM. O CONE PARA FIXAÇÃO DA COLUNA PRECISA SER FEITO EM CHAPAS DE AÇO 1006 SLITTER UNIDA À CHAPA DE FIXAÇÃO DO ASSENTO PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG COM 4° DE</p>				
--	---	--	--	--	--

<p>INCLINAÇÃO PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DO USUÁRIO NA CONCHA. DOTADA DE UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS QUE REGULA AS POSIÇÕES DE ALTURA DO ASSENTO, EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. PARA FIXAÇÃO DA PLATAFORMA AO ASSENTO DEVE TER QUATRO FUIROS LATERAIS EM FORMATO OBLONGO COM A FUNÇÃO DE ALINHAMENTO DOS PARAFUSOS. TODA ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES METÁLICAS EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO COMPONENTE. CONCHA: PRECISA SER PRODUZIDA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM UMA MISTURA DE (COPOLÍMERO E HOMOPOLÍMERO) MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 457 MM DE LARGURA X 525 MM DE PROFUNDIDADE X 395 MM DE ALTURA E ESPESSURA MÉDIA DE 6 MM, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL NOS MEMBROS SUPERIORES E INFERIORES DAS PESSOAS. PARA FIXAÇÃO DO MECANISMO AO ASSENTO É NECESSÁRIO SER DESENVOLVIDO DOIS TUBOS DE AÇO TREFILADO 11,11 X 3,0 MM, DIANTEIRO E TRASEIRO PARA DAR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A TODO O CONJUNTO QUANDO SUBMETIDO A ESFORÇOS DINÂMICOS DE USO. PARA FIXAÇÃO DOS DOIS TUBOS NA CONCHA DEVE SER DESENVOLVIDO QUATRO FIXADORES EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO FIXADOS AO ASSENTO POR PARAFUSOS PHILIPS. PRECISA TER ASSENTO NA CONFIGURAÇÃO ESTOFADA COM ALMA PLÁSTICA E DENSIDADE APROXIMADA DE 42 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +- 10%. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841,</p>				
---	--	--	--	--

	<p>ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p>DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>53. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EM CONCHA - BASE: DEVE APRESENTAR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA ESPESSURA DE 2,65 MM, CONFORMADAS POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG. POSSUIR UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/1020, ONDE AS PÁS PRECISAM SER FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE NECESSITA RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ OU CROMAGEM POR DEPOSIÇÃO ELETROLÍTICA, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POR FIM O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA BLINDAGEM CENTRAL, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP), COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO</p>	<p>UND</p>	<p>50</p>	<p>R\$ 3.110,83</p>	<p>R\$ 155.541,50</p>

	<p>PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE. DEVER POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UM ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, DEDICADA ASSIM PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS PRECISAM SER FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO PRECISA SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA POSSUI CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI OU ATRAVÉS DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO), DEPENDENDO DA CONFIGURAÇÃO DISPONÍVEL PARA O PRODUTO. MECANISMO: O MECANISMO DEVE SER FEITO EM CHAPA DE AÇO 1006 SLITTER FABRICADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM COM 188 MM DE LARGURA, 228 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA MÉDIA DE 2,65 MM, COM DOIS FUROS CENTRAIS NA CHAPA COM FUNÇÃO DE ENCAIXE NO DISPOSITIVO DE SOLDAGEM. O CONE PARA FIXAÇÃO DA COLUNA PRECISA SER FEITO EM CHAPAS DE AÇO 1006 SLITTER UNIDA À CHAPA DE FIXAÇÃO DO ASSENTO PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG COM 4° DE INCLINAÇÃO PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DO USUÁRIO NA CONCHA. DOTADA DE UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS QUE REGULA AS POSIÇÕES DE ALTURA DO ASSENTO, EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. PARA FIXAÇÃO DA PLATAFORMA AO ASSENTO DEVE TER QUATRO FUROS LATERAIS EM FORMATO OBLONGO COM A FUNÇÃO DE ALINHAMENTO DOS PARAFUSOS. TODA ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES METÁLICAS EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO COMPONENTE. CONCHA: PRECISA SER PRODUZIDA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM UMA MISTURA DE (COPOLÍMERO E</p>				
--	---	--	--	--	--



<p>HOMOPOLÍMERO) MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 457 MM DE LARGURA X 525 MM DE PROFUNDIDADE X 395 MM DE ALTURA E ESPESSURA MÉDIA DE 6 MM, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL NOS MEMBROS SUPERIORES E INFERIORES DAS PESSOAS. PARA FIXAÇÃO DO MECANISMO AO ASSENTO É NECESSÁRIO SER DESENVOLVIDO DOIS TUBOS DE AÇO TREFILADO 11,11 X 3,0 MM, DIANTEIRO E TRASEIRO PARA DAR RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A TODO O CONJUNTO QUANDO SUBMETIDO A ESFORÇOS DINÂMICOS DE USO. PARA FIXAÇÃO DOS DOIS TUBOS NA CONCHA DEVE SER DESENVOLVIDO QUATRO FIXADORES EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO FIXADOS AO ASSENTO POR PARAFUSOS PHILIPS. PRECISA TER ASSENTO NA CONFIGURAÇÃO ESTOFADA COM ALMA PLÁSTICA E DENSIDADE APROXIMADA DE 42 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +- 10%. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023 COM RESULTADO MÍNIMO DE 2000 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095/2015 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM RESULTADO MÍNIMO DE 1600 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443 - ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 50 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D 3359-2017 - DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA COM RESULTADO 5B. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE</p>				
--	--	--	--	--

	<p>ACORDO COM A NBR 10545:2014 - DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO COM RESULTADO MÍNIMO DE 14%. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p>DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>54. AMPLA</p>	<p>LONGARINA EXECUTIVA 3 LUGARES - A BASE DA LONGARINA DEVERÁ SER COMPOSTA POR DOIS PÉS METÁLICOS E UMA LONGARINA (TRAVESSA CENTRAL) COM CHAPAS PARA UNIÃO DOS ASSENTOS/ENCOSTOS. OS PÉS DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS COM UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFCADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LONGARINA. O PÉ DEVERÁ SER DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. O PÉ DEVERÁ SER UNIDO AO CONE ATRAVÉS DE SOLDA MIG. O CONJUNTO DEVERÁ POSSUIR EM SUAS EXTREMIDADES, DOIS DESLIZADORES QUE POSSIBILITEM REGULAGEM DE ALTURA E NIVELAÇÃO DEVIDO AO SOLO, FABRICADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A LONGARINA DEVERÁ SER CONSTITUÍDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM. CADA EXTREMIDADE DEVERÁ POSSUIR UM TUBO CONIFCADO DE 29 X 58 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS ATRAVÉS DO ENCAIXE. A LONGARINA DEVERÁ DISPOR DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO/ENCOSTO FABRICADOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75 MM, QUE SÃO UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. PARA MONTAGEM DE CADA ASSENTO DEVERÃO SER UTILIZADOS DOIS CALÇOS DE 5 MM PARA INCLINAR O ASSENTO/ENCOSTO, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), E QUATRO PARAFUSOS FLANGEADOS. TODAS AS PARTES</p>	<p>UND</p>	<p>188</p>	<p>R\$ 4.129,91</p>	<p>R\$ 776.423,08</p>

	<p>METÁLICAS DEVERÃO RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICO), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPOXI EM PÓ, NA COR DE ACABAMENTO PRETA. OS ASSENTOS/ENCOSTOS DEVERÃO SER EM FORMATO DE CONCHA ÚNICA DESENHADO EM CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA COM RAIOS CONCORDANTES E CURVAS ERGONÔMICAS, MODELANDO DE FORMA ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 15 MM DE ESPESSURA, POSSUINDO PORCAS COM GARRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, NAS FURAÇÕES PARA FIXAÇÃO À ESTRUTURA METÁLICA. NO ASSENTO/ENCOSTO DEVERÃO SER COLADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA, UMA PARA ASSENTO E OUTRA PARA ENCOSTO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 28 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM, JÁ O ASSENTO DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE DE 33 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. AMBAS AS ALMOFADAS DEVERÃO SER FABRICADAS PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO DE ESPUMAS. O CONJUNTO DEVERÁ SER REVESTIDO COM REVESTIMENTO VINÍLICO, COM COSTURAS NAS REGIÕES PERIFÉRICAS DO ASSENTO E ENCOSTO, TANTO NA FACE FRONTAL E POSTERIOR. O CONJUNTO DEVERÁ POSSUIR APOIOS DE BRAÇO COMPARTILHADOS FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM, COM 1,9 MM DE ESPESSURA. A REGIÃO DE CONTATO DEVERÁ RECEBER UM APOIO DE BRAÇO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E DEVERÁ POSSUIR AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 55 MM DE LARGURA. ESSA PEÇA PLÁSTICA DEVERÁ SER FIXADA NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS PHILLIPS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E MENCIONANDO O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
<p>55. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>LONGARINA EXECUTIVA 3 LUGARES - A BASE DA LONGARINA DEVERÁ SER COMPOSTA POR DOIS PÉS METÁLICOS E UMA LONGARINA (TRAVESSA CENTRAL) COM CHAPAS PARA UNIÃO DOS ASSENTOS/ENCOSTOS. OS PÉS DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS COM UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFCADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LONGARINA. O PÉ DEVERÁ SER DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. O PÉ DEVERÁ SER UNIDO AO CONE ATRAVÉS DE SOLDA MIG. O CONJUNTO DEVERÁ POSSUIR EM SUAS EXTREMIDADES, DOIS DESLIZADORES QUE POSSIBILITEM REGULAGEM DE ALTURA E NIVELAÇÃO DEVIDO AO SOLO, FABRICADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A LONGARINA DEVERÁ SER CONSTITUÍDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM. CADA EXTREMIDADE DEVERÁ POSSUIR UM TUBO CONIFCADO DE 29 X 58 MM E</p>	<p>UND</p>	<p>62</p>	<p>R\$ 4.129,91</p>	<p>R\$ 256.054,42</p>



	<p>ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS ATRAVÉS DO ENCAIXE. A LONGARINA DEVERÁ DISPOR DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO/ENCOSTO FABRICADOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75 MM, QUE SÃO UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. PARA MONTAGEM DE CADA ASSENTO DEVERÃO SER UTILIZADOS DOIS CALÇOS DE 5 MM PARA INCLINAR O ASSENTO/ENCOSTO, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), E QUATRO PARAFUSOS FLANGEADOS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICO), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, NA COR DE ACABAMENTO PRETA. OS ASSENTOS/ENCOSTOS DEVERÃO SER EM FORMATO DE CONCHA ÚNICA DESENHADO EM CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA COM RAIOS CONCORDANTES E CURVAS ERGONÔMICAS, MODELANDO DE FORMA ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 15 MM DE ESPESSURA, POSSUINDO PORCAS COM GARRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPÓSICÃO À ZINCO, NAS FURAÇÕES PARA FIXAÇÃO À ESTRUTURA METÁLICA. NO ASSENTO/ENCOSTO DEVERÃO SER COLADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA, UMA PARA ASSENTO E OUTRA PARA ENCOSTO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 28 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM, JÁ O ASSENTO DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE DE 33 KG/M³ COM TOLERÂNCIA DE +/- 10% E ESPESSURA MÉDIA DE 50 MM. AMBAS AS ALMOFADAS DEVERÃO SER FABRICADAS PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO DE ESPUMAS. O CONJUNTO DEVERÁ SER REVESTIDO COM REVESTIMENTO VINÍLICO, COM COSTURAS NAS REGIÕES PERIFÉRICAS DO ASSENTO E ENCOSTO, TANTO NA FACE FRONTAL E POSTERIOR. O CONJUNTO DEVERÁ POSSUIR APOIOS DE BRAÇO COMPARTILHADOS FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM, COM 1,9 MM DE ESPESSURA. A REGIÃO DE CONTATO DEVERÁ RECEBER UM APOIO DE BRAÇO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E DEVERÁ POSSUIR AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 55 MM DE LARGURA. ESSA PEÇA PLÁSTICA DEVERÁ SER FIXADA NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS PHILLIPS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL.</p> <p>DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E MENCIONANDO O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP PRESCRITO NO PRO-027 – CERTIFICAÇÃO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, PELO MODELO 5 DE CERTIFICAÇÃO (AUDITORIA E COLETA DE AMOSTRAS PARA ENSAIOS), COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
56. AMPLA	<p>LONGARINA 3 LUGARES - PÉS: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, E SER FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE DEVE POSSUIR UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LUVA DA TRAVESSA. O PÉ METAL DEVE SER DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. O PÉ DEVE SER UNIDO AO TUBO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG, E POSSUIR EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS</p>	UND	300	R\$ 1.985,11	R\$ 595.533,00

	<p>REGULÁVEIS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO, FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. DEVE APRESENTAR TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM. CADA EXTREMIDADE DEVE POSSUIR UMA LUVA CONIFICADA DE 29 X 58 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS. A TRAVESSA DEVE DISPOR DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75 MM, QUE DEVEM SER UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. PARA MONTAGEM DE CADA ASSENTO DEVEM SER UTILIZADOS QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO: DEVE APRESENTAR 3 ASSENTOS QUE DEVEM SER FABRICADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 465 MM DE LARGURA, 415 MM DE PROFUNDIDADE E APROXIMADAMENTE 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, UNIDOS À ESTRUTURA POR MEIO DE QUATRO PARAFUSOS. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, ENCOSTO E APOIA BRAÇOS DEVE SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, COM REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ENCOSTO: DEVE SER INTEIRIÇO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS. A PEÇA DEVE UNIR-SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE DEVEM SE ENCAIXAR NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR DOIS PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS.</p> <p>APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO,</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL E ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015.</p> <p>CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DO ESFORÇO DE TRAÇÃO DE 9000 KGF NA REGIÃO DA SOLDA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ASTM D256:2010 – RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD – MATÉRIA PRIMA TERMOPLÁSTICA (PP), COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 375 J/M. CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM COMPROVANTE DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>57. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>LONGARINA 3 LUGARES - PÉS: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, E SER FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE DEVE POSSUIR UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LUVA DA TRAVESSA. O PÉ METAL DEVE SER DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. O PÉ DEVE SER UNIDO AO TUBO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG, E POSSUIR EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS REGULÁVEIS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO, FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. DEVE APRESENTAR TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60 X 40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM. CADA EXTREMIDADE DEVE</p>	<p>UND</p>	<p>100</p>	<p>R\$ 1.985,11</p>	<p>R\$ 198.511,00</p>

	<p>POSSUIR UMA LUVA CONIFICADA DE 29 X 58 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM, PROPICIANDO A UNIÃO DOS PÉS. A TRAVESSA DEVE DISPOR DE DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, COM ESPESSURA DE 4,75 MM, QUE DEVEM SER UNIDOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. PARA MONTAGEM DE CADA ASSENTO DEVEM SER UTILIZADOS QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVEM RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO: DEVE APRESENTAR 3 ASSENTOS QUE DEVEM SER FABRICADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 465 MM DE LARGURA, 415 MM DE PROFUNDIDADE E APROXIMADAMENTE 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, UNIDOS À ESTRUTURA POR MEIO DE QUATRO PARAFUSOS. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, ENCOSTO E APOIA BRAÇOS DEVE SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, COM REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ENCOSTO: DEVE SER INTEIRO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS. A PEÇA DEVE UNIR-SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE DEVEM SE ENCAIXAR NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR DOIS PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS.</p> <p>APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL E ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015.</p> <p>CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DO ESFORÇO DE TRAÇÃO DE 9000 KGF NA REGIÃO DA SOLDA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ASTM D256:2010 – RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD – MATÉRIA PRIMA TERMOPLÁSTICA (PP), COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 375 J/M. CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM COMPROVANTE DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
<p>58. AMPLA</p>	<p>CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO - ESTRUTURA: DEVE SER COMPOSTA DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO OS PÉS FABRICADOS EM TUBOS OBLONGOS DE 16 X 30 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA E OS SUPORTES DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM TUBOS DE MESMA DIMENSÃO COM 1,5 MM DE ESPESSURA, SOLDADOS A DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS DE TUBOS DE 22,22 MM DE DIÂMETRO COM 1,2 MM DE ESPESSURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM CONJUNTO ESTRUTURAL QUE POSSA SER EMPILHÁVEL EM ATÉ DEZ UNIDADES. PARA ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS E TRAVESSAS, A ESTRUTURA DEVE RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO: DEVE SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E QUE POSSUA ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 465 MM DE LARGURA, 415 MM DE PROFUNDIDADE E APROXIMADAMENTE 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, UNIDOS À ESTRUTURA POR MEIO DE QUATRO PARAFUSOS PARA PLÁSTICO. A</p>	<p>UND</p>	<p>1125</p>	<p>R\$ 318,11</p>	<p>R\$ 357.873,75</p>

	<p>BORDA FRONTAL DEVE SER ARREDONDADA. ENCOSTO: DEVE SER INTEIRIÇO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM E COM CANTOS ARREDONDADOS. A PEÇA DEVE UNIR-SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE DEVEM SE ENCAIXAR NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR DOIS PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL E ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. RELATÓRIO DE ENSAIO DO ESFORÇO DE TRAÇÃO DE 9000 KGF NA REGIÃO DA SOLDA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ASTM D256:2010 – RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD – MATÉRIA PRIMA TÉRMOPLÁSTICA (PP), COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 375 J/M. CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM COMPROVANTE DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO,</p>				
--	--	--	--	--	--

	INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.				
59. COTA 25% ME E EPP	<p>CADEIRA FIXA QUATRO PÉS COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO - ESTRUTURA: DEVE SER COMPOSTA DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO OS PÉS FABRICADOS EM TUBOS OBLONGOS DE 16 X 30 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA E OS SUPORTES DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM TUBOS DE MESMA DIMENSÃO COM 1,5 MM DE ESPESSURA, SOLDADOS A DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS DE TUBOS DE 22,22 MM DE DIÂMETRO COM 1,2 MM DE ESPESSURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM CONJUNTO ESTRUTURAL QUE POSSA SER EMPILHÁVEL EM ATÉ DEZ UNIDADES. PARA ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS E TRAVESSAS, A ESTRUTURA DEVE RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO: DEVE SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E QUE POSSUA ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 465 MM DE LARGURA, 415 MM DE PROFUNDIDADE E APROXIMADAMENTE 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, UNIDOS À ESTRUTURA POR MEIO DE QUATRO PARAFUSOS PARA PLÁSTICO. A BORDA FRONTAL DEVE SER ARREDONDADA. ENCOSTO: DEVE SER INTEIRO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM E COM CANTOS ARREDONDADOS. A PEÇA DEVE UNIR-SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE DEVEM SE ENCAIXAR NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR DOIS PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL E ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA</p>	UND	375	R\$ 318,11	R\$ 119.291,25



	<p>EMIÇÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. RELATÓRIO DE ENSAIO DO ESFORÇO DE TRAÇÃO DE 9000 KGF NA REGIÃO DA SOLDA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ASTM D256:2010 – RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD – MATÉRIA PRIMA TERMOPLÁSTICA (PP), COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 375 J/M. CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM COMPROVANTE DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRO EM CARTÓRIO, INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p>				
60. AMPLA	<p>SOFÁ 1 LUGAR - OPÇÃO ESTRUTURA PRETA - DEVE SER NO MODELO TRAPEZOIDAL, SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV). A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA. OPÇÃO ESTRUTURA CROMADA- DEVE SER NO MODELO TRAPEZOIDAL, SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO</p>	UND	75	R\$ 2.566,02	R\$ 192.451,50



	<p>MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV). A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E REVESTIMENTO PELO PROCESSO DE CROMAGEM. OPÇÃO APOIO DE BRAÇOS PRETO: APOIO DE BRAÇOS: DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. NAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, APRESENTANDO A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS SER EM TORNO DE 620 MM. DEVE POSSUIR UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E TER ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA. OPÇÃO APOIO DE BRAÇOS CROMADO: APOIO DE BRAÇOS: DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. NAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, APRESENTANDO A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS SER EM TORNO DE 620 MM. DEVE POSSUIR UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E TER ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM CROMAGEM. CONCHA:</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>DEVE SER UNIFICADA, DESENVOLVIDA COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA E SER DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE DEVEM MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. DEVE SER CONSTITUÍDA POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM APROXIMADAMENTE 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA COM A ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA CONCHA DEVEM SER FIXADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL, UMA PARA O ASSENTO E OUTRA PARA O ENCOSTO, À BASE DE POLIURETANO, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 58 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM, JÁ O ASSENTO DEVE POSSUIR DENSIDADE DE 62 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM. ESSE CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO À SER ESCOLHIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL E POSSUIR SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDO EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL, QUE COMPROVANDO ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. CERTIFICADO FSC EM NOME DO FORNECEDOR DA MADEIRA, JUNTAMENTE COM DECLARAÇÃO DE FORNECIMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ABNT NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO, COM TENSÃO DE RUPTURA DE NO MÍNIMO 120 KPA E ALONGAMENTO DE RUPTURA DE NO MÍNIMO 68%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ABNT NBR 8516:2015 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 340,50 N/M.</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8619/15 - DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA, COM RESULTADO MÍNIMO DE 60 %. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8797/2017 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 90% COM RESULTADO DE NO MÁXIMO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A ABNT NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO, COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 6,5 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO COM FATOR DE CONFORTO DE NO MÍNIMO 3,0. RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA IGUAL A ZERO. RELATÓRIO DE ENSAIO DO ESFORÇO DE TRAÇÃO DE 9000KGF NA REGIÃO DA SOLDA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
<p>61. COTA 25% ME E EPP</p>	<p>SOFÁ 1 LUGAR - OPÇÃO ESTRUTURA PRETA - DEVE SER NO MODELO TRAPEZOIDAL, SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV). A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA. OPÇÃO ESTRUTURA CROMADA- DEVE SER NO MODELO TRAPEZOIDAL, SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO</p>	<p>UND</p>	<p>25</p>	<p>R\$ 2.566,02</p>	<p>R\$ 64.150,50</p>



	<p>OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV). A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E REVESTIMENTO PELO PROCESSO DE CROMAGEM. OPÇÃO APOIO DE BRAÇOS PRETO: APOIO DE BRAÇOS: DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. NAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, APRESENTANDO A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS SER EM TORNO DE 620 MM. DEVE POSSUIR UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E TER ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA. OPÇÃO APOIO DE BRAÇOS CROMADO: APOIO DE BRAÇOS: DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. NAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, APRESENTANDO A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS SER EM TORNO DE 620 MM. DEVE POSSUIR UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E TER ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODA A ESTRUTURA DEVE</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM CROMAGEM. CONCHA: DEVE SER UNIFICADA, DESENVOLVIDA COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA E SER DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE DEVEM MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. DEVE SER CONSTITUÍDA POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM APROXIMADAMENTE 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA COM A ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA CONCHA DEVEM SER FIXADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL, UMA PARA O ASSENTO E OUTRA PARA O ENCOSTO, À BASE DE POLIURETANO, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 58 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM, JÁ O ASSENTO DEVE POSSUIR DENSIDADE DE 62 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM. ESSE CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO À SER ESCOLHIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL E POSSUIR SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDO EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL, QUE COMPROVANDO ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. CERTIFICADO FSC EM NOME DO FORNECEDOR DA MADEIRA, JUNTAMENTE COM DECLARAÇÃO DE FORNECIMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ABNT NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO, COM TENSÃO DE RUPTURA DE NO MÍNIMO 120 KPA E ALONGAMENTO DE RUPTURA DE NO MÍNIMO 68%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ABNT NBR 8516:2015 -</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 340,50 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8619/15 - DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA, COM RESULTADO MÍNIMO DE 60 %. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8797/2017 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 90% COM RESULTADO DE NO MÁXIMO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A ABNT NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO, COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 6,5 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO COM FATOR DE CONFORTO DE NO MÍNIMO 3,0. RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA IGUAL A ZERO. RELATÓRIO DE ENSAIO DO ESFORÇO DE TRAÇÃO DE 9000KGF NA REGIÃO DA SOLDA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA. ABNT NBR ISO 14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
<p>62. AMPLA</p>	<p>SOFÁ 2 LUGARES - OPÇÃO ESTRUTURA PRETA - DEVE SER NO MODELO TRAPEZOIDAL, SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV). A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA. OPÇÃO ESTRUTURA CROMADA - DEVE SER NO MODELO TRAPEZOIDAL, SER DESENVOLVIDA EM TUBO</p>	<p>UND</p>	<p>90</p>	<p>R\$ 4.512,33</p>	<p>R\$ 406.109,70</p>



	<p>INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV). A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E REVESTIMENTO PELO PROCESSO DE CROMAGEM. OPÇÃO APOIO DE BRAÇOS PRETO - APOIO DE BRAÇOS: DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. NAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, APRESENTANDO A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS SER EM TORNO DE 620 MM. DEVE POSSUIR UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E TER ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA. OPÇÃO APOIO DE BRAÇOS CROMADO - APOIO DE BRAÇOS: DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. NAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, APRESENTANDO A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS SER EM TORNO DE 620 MM. DEVE POSSUIR UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E TER ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA</p>				
--	---	--	--	--	--

	<p>BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM CROMAGEM. CONCHA - O CONJUNTO DEVE APRESENTAR DOIS LUGARES. A CONCHA DEVE SER UNIFICADA, DESENVOLVIDA COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA E SER DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE DEVEM MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. DEVE SER CONSTITUÍDA POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM APROXIMADAMENTE 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA COM A ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA CONCHA DEVEM SER FIXADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL, UMA PARA O ASSENTO E OUTRA PARA O ENCOSTO, À BASE DE POLIURETANO, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 58 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM, JÁ O ASSENTO DEVE POSSUIR DENSIDADE DE 62 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM. ESSE CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO À SER ESCOLHIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL E POSSUIR SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDO EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL, QUE COMPROVANDO ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. CERTIFICADO FSC EM NOME DO FORNECEDOR DA MADEIRA, JUNTAMENTE COM DECLARAÇÃO DE FORNECIMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ABNT NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO, COM TENSÃO DE RUPTURA DE NO MÍNIMO 120 KPA E ALONGAMENTO DE RUPTURA DE NO</p>				
--	--	--	--	--	--



	<p>MÍNIMO 68%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ABNT NBR 8516:2015 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 340,50 N/M.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8619/15 - DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA, COM RESULTADO MÍNIMO DE 60 %. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8797/2017 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 90% COM RESULTADO DE NO MÁXIMO 17%</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A ABNT NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO, COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 6,5 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO COM FATOR DE CONFORTO DE NO MÍNIMO 3,0. RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA IGUAL A ZERO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DO ESFORÇO DE TRAÇÃO DE 9000KGF NA REGIÃO DA SOLDA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p> <p>ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
63. COTA 25% ME E EPP	<p>SOFÁ 2 LUGARES - OPÇÃO ESTRUTURA PRETA - DEVE SER NO MODELO TRAPEZOIDAL, SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV). A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO</p>	UND	30	R\$ 4.512,33	R\$ 135.369,90

	<p>DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA. OPÇÃO ESTRUTURA CROMADA - DEVE SER NO MODELO TRAPEZOIDAL, SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVEM SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV). A ESTRUTURA DEVE CONTER SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVE SER FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E REVESTIMENTO PELO PROCESSO DE CROMAGEM. OPÇÃO APOIO DE BRAÇOS PRETO - APOIO DE BRAÇOS: DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. NAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, APRESENTANDO A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS SER EM TORNO DE 620 MM. DEVE POSSUIR UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E TER ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ NA COR PRETA. OPÇÃO APOIO DE BRAÇOS CROMADO - APOIO DE BRAÇOS: DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. NAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, APRESENTANDO A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS SER EM TORNO DE 620 MM.</p>				
--	--	--	--	--	--

	<p>DEVE POSSUIR UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E TER ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. OS APOIA BRAÇOS DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM CROMAGEM. CONCHA - O CONJUNTO DEVE APRESENTAR DOIS LUGARES. A CONCHA DEVE SER UNIFICADA, DESENVOLVIDA COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA E SER DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE DEVEM MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. DEVE SER CONSTITUÍDA POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM APROXIMADAMENTE 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA COM A ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA CONCHA DEVEM SER FIXADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL, UMA PARA O ASSENTO E OUTRA PARA O ENCOSTO, À BASE DE POLIURETANO, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 58 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM, JÁ O ASSENTO DEVE POSSUIR DENSIDADE DE 62 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM. ESSE CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO À SER ESCOLHIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL E POSSUIR SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. APRESENTAR DOCUMENTAÇÃO JUNTAMENTE DA PROPOSTA READEQUADA: LAUDO EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL, QUE COMPROVANDO ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA INDICANDO O REVENDEDOR AUTORIZADO E QUE MENCIONE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. CERTIFICADO FSC EM NOME DO FORNECEDOR DA MADEIRA, JUNTAMENTE COM DECLARAÇÃO DE FORNECIMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO COMPROVANDO ISENÇÃO DE CFC NAS</p>				
--	--	--	--	--	--

<p>ESPUMAS UTILIZADAS NAS CADEIRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ABNT NBR 8515:2020 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO, COM TENSÃO DE RUPTURA DE NO MÍNIMO 120 KPA E ALONGAMENTO DE RUPTURA DE NO MÍNIMO 68%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A ABNT NBR 8516:2015 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 340,50 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 - DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, COMPROVANDO AS DENSIDADES EXIGIDAS NO EDITAL.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8619/15 - DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA, COM RESULTADO MÍNIMO DE 60 %. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ACORDO COM A NBR 8797/2017 - DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE A COMPRESSÃO À 90% COM RESULTADO DE NO MÁXIMO 17%</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 14961/19 - DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS, COM RESULTADO MÁXIMO DE 0,15%. O RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A ABNT NBR 8910:2016 - DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO, COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 6,5 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 - DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO COM FATOR DE CONFORTO DE NO MÍNIMO 3,0. RELATÓRIO DEVE SER EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178:2022 - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA IGUAL A ZERO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DO ESFORÇO DE TRAÇÃO DE 9000KGF NA REGIÃO DA SOLDA. ABNT NBR ISO 9001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DO FABRICANTE ATENDE AOS REQUISITOS DA NORMA.</p> <p>ABNT NBR ISO14001:2015 EVIDENCIANDO QUE O SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DO FABRICANTE ATENDA AOS REQUISITOS DA NORMA.</p>				
---	--	--	--	--

VALOR TOTAL ESTIMADO PARA A LICITAÇÃO	R\$ 32.876.263,60
---------------------------------------	-------------------

- 1.1. O quantitativo foi baseado nas demandas auferidas pela quantidade de municípios consorciados ao CONISA.
- 1.2. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.
- 1.3. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo, conforme Decreto nº 10.818, de 27 de setembro de 2021.
- 1.4. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses, contados da data da assinatura, na forma do artigo 105 da Lei nº 14.133, de 2021.
- 1.5. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

- 2.1. A Fundamentação da Contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em Tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.
- 2.2. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual, conforme consta das informações básicas desse termo de referência.

3. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

- 3.1. A descrição da solução como um todo encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.
- 3.2. As especificações detalhadas dos mobiliários são apresentadas no **Anexo II** deste Termo de Referência.

4. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

Sustentabilidade:

4.1.1. Além dos critérios de sustentabilidade eventualmente inseridos na descrição do objeto, devem ser atendidos os requisitos, que se baseiam no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis.

Indicação de marcas ou modelos ([Art. 41, inciso I, da Lei nº 14.133, de 2021](#)):

4.1.2. Na presente contratação não será realizada a indicação de marcas.

Da exigência de amostra

4.1.3. Para a aferição da compatibilidade do objeto com as especificações do Termo de Referência, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, poderá ser exigido que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no endereço deste consórcio e dentro de 05 (cinco) dias úteis, contados da solicitação do Pregoeiro.

4.1.4. Por meio de mensagem no chat, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

4.1.5. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

4.1.6. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas no Termo de Referência, a proposta do licitante será recusada.

4.1.7. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

4.1.8. A Licitante vencedora deverá no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos após a declaração de vencedora, encaminhar 01 amostra completa do produto ora licitado. No caso de não haver entrega da amostra, sem justificativa aceita pela Administração, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste TR, a empresa será inabilitada.

4.1.9. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

4.1.10. Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 05 (cinco) dias corridos, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

4.1.11. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

Subcontratação

4.1.12. Não é admitida a subcontratação do objeto contratual.

Garantia da contratação

4.1.13. Não haverá exigência da garantia da contratação dos artigos 96 e seguintes da Lei nº 14.133, de 2021, pelas razões constantes do Estudo Técnico Preliminar.

5. MODELO DE EXECUÇÃO DO OBJETO

Condições de Entrega

5.1. O prazo de entrega dos bens é de 30 (trinta) dias, contados da assinatura da ordem de fornecimento, remessa única.

5.1.1. Caso não seja possível a entrega na data assinalada, a empresa deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 07 dias de antecedência para que qualquer pleito de prorrogação de prazo seja analisado, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.1.2. Os bens deverão ser entregues no endereço do município consorciado que solicitar a demanda.

6. MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

6.1. O contrato deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

6.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila.

6.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e a contratada devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

6.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante da empresa para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

6.5. Após a assinatura do contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade poderá convocar o representante da empresa contratada para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução da contratada, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

Fiscalização

6.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, caput).

Fiscalização Técnica

6.7. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VI);

6.8. O fiscal técnico do contrato anotará no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados. (Lei nº 14.133, de 2021, art. 117, §1º, e Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, II);

6.9. Identificada qualquer inexatidão ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, III);

6.10. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, IV).

6.11. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprazadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, V).

6.12. O fiscal técnico do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 22, VII).

Fiscalização Administrativa

6.13. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário (Art. 23, I e II, do Decreto nº 11.246, de 2022).

6.14. Caso ocorra descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema, reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência; (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 23, IV).

Gestor do Contrato

6.15. O gestor do contrato coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, IV).

6.16. O gestor do contrato acompanhará os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, II).

6.17. O gestor do contrato acompanhará a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, III).

6.18. O gestor do contrato emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VIII).

6.19. O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, X).

6.20. O gestor do contrato deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração. (Decreto nº 11.246, de 2022, art. 21, VI).

6.21. O gestor do contrato deverá enviar a documentação pertinente ao setor de contratos para a formalização dos procedimentos de liquidação e pagamento, no valor dimensionado pela fiscalização e gestão nos termos do contrato.

7. CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

Recebimento

7.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta.

7.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, inclusive antes do recebimento provisório, quando em desacordo com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de até 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de até 10 (dez) dias úteis, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

7.4. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 05 (cinco) dias úteis.

7.5. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

7.6. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

7.7. O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou de instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

7.8. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança dos bens nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

Liquidação

7.9. Recebida a Nota Fiscal ou documento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período, nos termos do art. 7º, §3º da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77/2022.

O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.10. Para fins de liquidação, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- a. o prazo de validade;
- b. a data da emissão;
- c. os dados do contrato e do órgão contratante;
- d. o período respectivo de execução do contrato;
- e. o valor a pagar; e
- f. eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.

7.11. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

7.12. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.13. A Administração deverá realizar consulta ao SICAF para: a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital; b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas (INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 3, DE 26 DE ABRIL DE 2018).

7.14. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do contratado, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do contratante.

7.15. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

7.16. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

7.17. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao SICAF.

Prazo de pagamento

7.18. O pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa, conforme seção anterior, nos termos da Instrução Normativa SEGES/ME nº 77, de 2022.

7.19. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data de sua efetiva realização, mediante aplicação do índice de correção monetária correspondente.

Forma de pagamento

7.20. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

7.21. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

7.22. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

7.23. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

7.24. O contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

Cessão de crédito

7.25. É admitida a cessão fiduciária de direitos creditícios com instituição financeira, nos termos e de acordo com os procedimentos previstos na Instrução Normativa SEGES/ME nº 53, de 8 de Julho de 2020, conforme as regras deste presente tópico.

7.26. As cessões de crédito não fiduciárias dependerão de prévia aprovação do contratante.

7.27. A eficácia da cessão de crédito, de qualquer natureza, em relação à Administração, está condicionada à celebração de termo aditivo ao contrato administrativo.

7.28. Sem prejuízo do regular atendimento da obrigação contratual de cumprimento de todas as condições de habilitação por parte do contratado (cedente), a celebração do aditamento de cessão de crédito e a realização dos pagamentos respectivos também se condicionam à regularidade fiscal e trabalhista do cessionário, bem como à certificação de que o cessionário não se encontra impedido de licitar e contratar com o Poder Público, conforme a legislação em vigor, ou de receber benefícios ou incentivos fiscais ou creditícios, direta ou indiretamente, conforme o art. 12 da Lei nº 8.429, de 1992, nos termos do Parecer JL-01, de 18 de maio de 2020.

7.29. O crédito a ser pago à cessionária é exatamente aquele que seria destinado à cedente (contratado) pela execução do objeto contratual, restando absolutamente incólumes todas as defesas e exceções ao pagamento e todas as demais cláusulas exorbitantes ao direito comum aplicáveis no regime jurídico de direito público incidente sobre os contratos administrativos, incluindo a possibilidade de pagamento em conta vinculada ou de pagamento pela efetiva comprovação do fato gerador, quando for o caso, e o desconto de multas, glosas e prejuízos causados à Administração. (INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 53, DE 8 DE JULHO DE 2020 e Anexos)

7.30. A cessão de crédito não afetará a execução do objeto contratado, que continuará sob a integral responsabilidade do contratado.

8. FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR E FORMA DE FORNECIMENTO

Forma de seleção e critério de julgamento da proposta

8.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de LICITAÇÃO, na modalidade PREGÃO, sob a forma ELETRÔNICA, com adoção do critério de julgamento pelo MENOR PREÇO.

Forma de fornecimento

8.2. O fornecimento do objeto produto será entregue com 30 dias da assinatura do contrato.

8.3. No que diz respeito aos serviços, obedecerão ao planejamento constante no item 5.3.

Exigências de habilitação

8.4. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação jurídica

8.5. **Empresário individual:** inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

8.6. **Microempreendedor Individual - MEI:** Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;

8.7. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal – SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

8.8. **Sociedade empresária estrangeira:** portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME n.º 77, de 18 de março de 2020.

8.9. **Sociedade simples:** inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

8.10. **Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária:** inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz

8.11. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

Habilitação fiscal, social e trabalhista

8.12. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas;

8.13. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

8.14. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

8.15. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

8.16. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual/Distrital ou Municipal/Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

8.17. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual/Distrital e Municipal/Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

8.18. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos Estadual/Distrital ou Municipal/Distrital relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

8.19. O fornecedor enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

Qualificação Econômico-Financeira

8.20. Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física, desde que admitida a sua participação na licitação (art. 5º, inciso II, alínea “c”, da Instrução Normativa Seges/ME nº 116, de 2021), ou de sociedade simples;

8.21. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do fornecedor - Lei nº 14.133, de 2021, art. 69, caput, inciso II);

8.22. Comprovação de capital social ou patrimônio líquido de, no mínimo, 10% (dez por cento) do valor estimado do item.

Qualificação Técnica

8.23. Todos os licitantes deverão apresentar um ou mais atestado (s) fornecido (s) por pessoas jurídicas de direito PÚBLICO ou PRIVADO, que comprove que a empresa licitante forneceu ou está fornecendo, de maneira satisfatória e a contento, conforme o objeto da presente licitação;

8.24. Para a aferição da compatibilidade do objeto com as especificações do Termo de Referência, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, será exigido que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no endereço deste consórcio e dentro de 05 (cinco) dias úteis, contados da solicitação do Pregoeiro.

8.25. Por meio de mensagem no chat, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

8.26. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

8.27. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas no Termo de Referência, a proposta do licitante será recusada.

8.28. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

8.29. A Licitante vencedora deverá no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos após a declaração de vencedora, encaminhar 01 amostra completa do produto ora licitado. No caso de não haver entrega da amostra, sem justificativa aceita pela Administração, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste TR, a empresa será inabilitada.

8.30. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

8.31. Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 05 (cinco) dias corridos, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

8.32. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

9. ESTIMATIVAS DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

9.1. O custo estimado da contratação não possui caráter sigiloso.

9.2. A estimativa de custo levou em consideração o risco envolvido na contratação e sua alocação entre contratante e contratado, conforme especificado na matriz de risco constante do Contrato.

9.3. Em caso de licitação para Registro de Preços, os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações (art. 25 do Decreto nº 11.462/2023):

9.4. em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

9.5. em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

9.6. serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou

9.7. poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

10. ADEQUAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

10.1. As despesas decorrentes da presente contratação correrão à conta de recursos específicos consignados no CONISA.

Santana do Ipanema/AL, 30 de maio de 2024.

ANDRÉ BRANDÃO DE ALMEIDA
Diretor Administrativo do CONISA