

**PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 022786/2022**  
**PROCESSO LICITATÓRIO Nº 124/PMI-SME/2022**  
**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 038/PMI-SME/2022**

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 019/PMI-SME/2022**

**VALIDADE DE 12 (DOZE) MESES**

Aos **OITO** dias do mês de **DEZEMBRO** do ano de **DOIS MIL E VINTE E DOIS**, na **PREFEITURA MUNICIPAL DO IPOJUCA**, sita à Rua Coronel João de Souza Leão, n.º 400, Centro, Ipojuca/PE, telefone / Fax: (81) 3551-1296, regularmente inscrito no CNPJ/MF sob o n.º 11.294.386/0001-08, através da **Secretaria Municipal de Educação** por seus representantes nomeados e, nos termos do art. 15 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993, com as alterações nela inseridas pela Lei Federal nº 8.883, de 9 de junho de 1994, e, das demais normas legais aplicáveis, em face a classificação das propostas apresentadas no Pregão Eletrônico para Registro de Preços nº 038/PMI-SME/2022, homologado pelo **Secretário Municipal de Educação**, neste ato representado pelo Secretário, o **Sr. Francisco José Amorim de Brito**, brasileiro, portador da cédula de identidade nº 1.937.524 – SDS/PE e inscrito no CPF/MF sob nº 233.127.424-06, residente e domiciliado à Rua Major Médico Vicente Fonseca de Matos, n.º 41, apt. 601, Candeias, Jaboatão dos Guararapes/PE, CEP.: 54440-370, publicados no Diário Oficial do Estado de Pernambuco, RESOLVE registrar os preços para a aquisição dos itens discriminados em anexo, tendo sido, os referidos preços oferecidos pela empresa **MBARROS INDÚSTRIA DE MOVEIS EIRELI**, pessoa jurídica de direito privado, inscrita no **CNPJ/MF sob o n.º 27.653.340/0001-78**, com sede à Avenida Benjamim, n.º 225, Fragoso, Paulista/PE, CEP.: 53402-010, telefone (81) 3487-0407, e-mail: [ind.mbarros@gmail.com](mailto:ind.mbarros@gmail.com), neste ato legalmente representada pelo seu sócio titular o **Sr. Phelipe Marcone Padilha de Carvalho**, brasileiro, casado empresário, portador da cédula de identidade nº 6.353.184 – SSP/PE e inscrito no CPF/MF sob o n.º 074.118.194-09, no certame acima numerado. A sequência da classificação das empresas também consta no processo citado.

**CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO**

**1.1** - A presente Ata tem por objeto o registro de preços para futura e eventual aquisição de mobiliários diversos, visando o atendimento das escolas e prédios administrativos da Rede Municipal de Ensino do Ipojuca/PE, nas especificações e descritivos contidos no termo de referência anexo ao edital e conforme proposta de preço da Contratada.

**CLÁUSULA SEGUNDA – DA VALIDADE DOS PREÇOS**

**2.1** - A presente Ata de Registro de Preços terá a validade de 12 (doze) meses, a partir da data da sua assinatura.

**2.2** - Durante o prazo de validade desta Ata de Registro de Preços, a Secretaria solicitante não será obrigado a adquirir o produto referido na Cláusula Primeira exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo fazê-lo através de outra licitação quando julgar conveniente, sem que caiba recurso ou indenização de qualquer espécie às empresas detentoras, sendo, entretanto, assegurada ao beneficiário do registro, a preferência de fornecimento em igualdade de condições. A Administração poderá ainda, cancelar a Ata de Registro de Preços, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora, neste caso, o



contraditório e a ampla defesa.

**2.3** - Administração Municipal não poderá em hipótese alguma adquirir quantitativos superiores aqueles registrados para o item licitado.

### **CLÁUSULA TERCEIRA – DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**3.1** - A presente Ata de Registro de Preços poderá ser utilizada, durante o prazo de sua vigência, por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado da Licitação, desde que autorizados pela Prefeitura do Ipojuca.

**3.2** - Para fins de adesão à Ata de Registro de Preços, por órgãos não participantes do certame, que será originada deste processo licitatório, o quantitativo máximo permitido para esta adesão será de 2 (duas) vezes o quantitativo licitado de cada item, de acordo § 4º, do art. 22 do Decreto Federal nº 9.488/2018.

**3.2.1** - As aquisições ou as contratações adicionais de que trata o item 3.2 não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e para os órgãos participantes, de acordo § 3º, do art. 22 do Decreto Federal nº 9.488/2018.

**3.3** - O preço ofertado pelas empresas signatárias da presente Ata de Registro de Preços é o especificado na proposta, de acordo com a respectiva classificação do Pregão Eletrônico nº 038/PMI-SME/2022.

**3.4** - Em cada fornecimento decorrente desta Ata de Registro de Preços, serão observadas, quanto ao preço, as cláusulas e condições constantes do Edital do Pregão Eletrônico nº 038/PMI-SME/2022, que a precedeu e integra o presente instrumento de compromisso, como se nele estivesse transcrito.

**3.5** - Em cada fornecimento, o preço unitário a ser pago será o constante da proposta apresentada no Pregão Eletrônico nº 038/PMI-SME/2022, pelos licitantes detentores da presente Ata de Registro de Preços, as quais também a integram.

### **CLÁUSULA QUARTA – DO LOCAL E PRAZO DA ENTREGA DOS MATERIAIS**

**4.1** – Os pedidos serão feitos conforme necessidade desta Secretaria Municipal de Educação do Ipojuca, através de ordem fornecimento emitida pela Gerência de Logística e Suprimentos da Diretoria de Administração e Finanças;

**4.2** - O fornecimento dos itens será feito com entrega imediata e integral ou com entrega parcelada, sendo esta com entrega estabelecida para **no mínimo 10 dias e no máximo 30 dias**, nos quantitativos a serem estabelecidos na Ordem de Fornecimento;

**4.3** - O prazo estabelecido na Ordem de Fornecimento só começará a correr após 05 (cinco) dias úteis de sua emissão;

**4.4** - Os produtos serão recebidos conforme agendamento junto a Gerência de Logística e Suprimentos;

**4.5** - O objeto proposto neste TR deverá ser entregue adequadamente de modo a manter sua integridade física

**4.6** - O objeto proposto neste TR será recebido da seguinte forma:

**4.6.1 - Provisoriamente**, pelo titular da Gerência de Logística e Suprimentos, para efeito de posterior verificação da conformidade dos materiais recebidos com as especificações requisitadas;

**4.6.2 - Definitivamente**, no prazo de 05 (cinco) dias, após o recebimento Provisório, pelo setor requisitante, após a verificação da qualidade e quantidade dos materiais recebidos e consequente aceitação;



**4.6.3** - Aplicam-se aos recebimentos provisório e definitivo, as demais condições estabelecidas nos artigos 73 e 74 da Lei Federal nº 8.666/93.

**4.7** - Fica assegurado a Secretaria Municipal de Educação do Ipojuca, o direito de rejeitar, no todo ou em parte, os materiais entregues em desacordo com as especificações exigidas no Termo de Referência, ficando a CONTRATADA obrigada a substituir e/ou reparar os itens irregulares no prazo de até 10 (dez) dias a contar da sua notificação, conforme os prazos estabelecidos no cronograma epígrafe, que ficará a cargo da Secretaria Municipal de Educação de Ipojuca;

**4.8** - Os fornecimentos, objeto deste TR deverão fazer-se acompanhar da Nota fiscal/fatura discriminativa para efetivação de sua entrega;

**4.9** - As eventuais substituições dos produtos que apresentarem quaisquer defeitos ocorrerão sem ônus a CONTRATANTE.

#### **4.10 - DOS LOCAIS DE ENTREGA**

**4.10.1** - A entrega será realizada à Gerência de Logística de Suprimentos da Secretaria Municipal de Educação do Ipojuca. Com a distribuição em todas as unidades escolares da zona urbana e zona rural, dentro de um cronograma pré-fixado pela Secretaria.

**4.10.2** - A entrega será agendada diretamente com a Gerência de Suprimentos e Logística da Secretaria Municipal de Educação do Ipojuca. Sem agendamento é passível de devolução da carga, uma vez que há necessidade de mobilização da equipe capacitada para conferência dos materiais. Informações para o agendamento: Telefone - (81) 98289-2744 / 98794-2603; Horário: 09:00 às 15:00 h.

#### **4.11 - DA GARANTIA DO PRODUTO**

**4.11.1** - Os produtos, objeto da licitação, deverão fazer-se acompanhar da nota fiscal/fatura discriminativa para efetivação de sua entrega, bem como o termo de garantia contra defeito de fabricação por no mínimo 60 (sessenta) meses para mobiliário e 24 (vinte e quatro) meses cadeiras.

### **CLÁUSULA QUINTA - DO PAGAMENTO**

**5.1** - Para cada fornecimento realizado, o pagamento será feito por crédito em conta-corrente no Banco indicado pelo fornecedor, em até 30 (trinta) dias, a contar da data em que for efetuado o recebimento dos materiais pela Secretaria solicitante;

**5.2** - Deverão estar inclusos nos preços apresentados todos os gastos de frete, inclusive quaisquer tributos, sejam eles sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais ou de qualquer outra natureza, resultantes da execução do contrato;

**5.3** - As despesas correrão à conta dos recursos previstos no orçamento da seguinte dotação orçamentária: **Projeto/atividade:** 12.361.1303.2016; **Elemento de despesa:** 4.4.90.52; **Fonte:** 01.

### **CLÁUSULA SEXTA - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO**

**6.1** - O fornecimento dos materiais só estará caracterizado mediante o recebimento da Nota de Empenho e Ordem de Fornecimento pelo fornecedor.

**6.2** - O CONTRATADO ficará obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a vigência desta Ata de Registro de Preços, mesmo que a entrega deles decorrente estiver prevista para data posterior à do seu vencimento.

**6.3** - Se a qualidade do fornecimento não corresponder às especificações exigidas no Edital do Pregão Eletrônico nº 038/PMI-SME/2022 que precedeu à presente Ata de Registro de Preços, a realização do

fornecimento rejeitado será informado ao contratado, para substituição imediata, independentemente da aplicação das penalidades cabíveis.

**6.4** - Cada fornecimento realizado deverá ser efetuado mediante solicitação da Secretaria solicitante, através de emissão de Nota de Empenho e Ordem de Fornecimento.

**6.5** - A cada fornecimento utilizado deverá ser entregue a Nota Fiscal correspondente.

**6.6** - A empresa contratada, quando do recebimento da Ordem de Fornecimento feita pela requisitante, deverá colocar, na cópia que necessariamente o acompanhar, a data e a hora em que o recebeu, além da identificação de quem o recebeu.

**6.7** - A cópia da Ordem de Fornecimento referida no item anterior deverá ser devolvida para a requisitante, a fim de ser anexada aos processos correspondentes.

## **CLÁUSULA SÉTIMA – OBRIGAÇÕES**

### **7.1.** Constituem obrigações da **CONTRATANTE**:

- a) Acompanhar e fiscalizar a execução do objeto licitado;
- b) Tomar todas as providências necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas deste Termo de Referência;
- c) Efetuar o pagamento devido, de acordo com o estabelecido no Termo de Referência;
- d) Facilitar por todos os meios o cumprimento da execução da contratante, dando-lhe acesso e promovendo o bom entendimento entre seus funcionários e empregados da contratada, cumprindo com as obrigações preestabelecidas;
- e) Prestar aos empregados da contratada informações e esclarecimentos que eventualmente venham a ser solicitados, e que digam respeito à natureza dos itens a serem fornecidos;
- f) Comunicar por escrito à contratada qualquer irregularidade encontrada no fornecimento do material;
- g) Rejeitar o objeto que não atenda aos requisitos elencados nas especificações indicadas;
- h) Comunicar por escrito à contratada o não recebimento do objeto, apontando as razões de sua não adequação aos termos contratuais;
- i) Informar à contratada sobre as normas e procedimentos de acesso às suas instalações para entrega do objeto;
- j) Designar gestor para a fiscalização e acompanhamento do Contrato;
- k) Analisar e atestar as Faturas e Notas Fiscais emitidas e efetuar os respectivos pagamentos nos prazos estabelecidos;
- l) Solicitar o fornecimento obedecendo aos prazos estipulados neste instrumento, eventualmente, poderão ser solicitadas entregas com prazo menor do que o avençado no Termo de Referência, caso em que haverá negociação entre esta Secretaria e o fornecedor;
- m) Aplicar a CONTRATADA as penalidades regulamentares e contratuais cabíveis;
- n) À contratante é reservado o direito de, sem que de qualquer forma restrinja a plenitude dessa responsabilidade, exercer a mais ampla e completa fiscalização sobre o cumprimento das especificações e condições do contrato.

### **7.2.** Constituem obrigações da **CONTRATADA**, além das constantes nos artigos 69 e 70 da Lei nº 8.666/93, as seguintes:

- a) Realizar a entrega do material, objeto desta licitação, de acordo com o estabelecido no Termo de Referência;
- b) Executar fielmente o contrato, de conformidade com suas cláusulas, responsabilizando-se pela sua qualidade, exatidão e segurança, diligenciando no sentido de que os trabalhos sejam conduzidos



- segundo a melhor técnica aplicável, observando os prazos que lhe forem programados para a sua realização e garantia;
- c) Manter durante toda a execução do Contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas;
  - d) Assumir inteira responsabilidade pelo fornecimento dos itens previstos no objeto da licitação;
  - e) Realizar a entrega do material objeto desta licitação através de seus próprios recursos humanos e materiais;
  - f) Programar-se com a devida antecedência para atender as demandas até o final do contrato;
  - g) Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do Contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado;
  - h) Manter funcionário apto para contato com a contratante para tratar de assuntos relacionados ao objeto do contrato;
  - i) Prestar a imediata correção das deficiências apontadas pela contratante quanto à execução dos materiais adquiridos;
  - j) Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto do presente termo de referência;
  - k) Arcar com todas as despesas, diretas e indiretas, decorrentes do cumprimento das obrigações assumidas;
  - l) Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, resultantes da execução do objeto, inclusive com pessoal, os quais não terão nenhum vínculo empregatício com a contratante;
  - m) Manter número telefônico e e-mail atualizados de escritório ou firma para contato e intermediação junto a contratante;
  - n) Entregar os produtos/materiais em perfeitas condições de uso;
  - o) Apresentar Nota fiscal/fatura correspondente aos materiais entregues;
  - p) Entregar o produto acondicionado de forma adequada garantindo sua integridade física;
  - q) Manter os padrões técnicos e de cores definidos neste instrumento os quais deverão, obrigatoriamente, ser utilizados nos produtos;
  - r) Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, as suas expensas, o produto desta contratação que apresentar vícios, defeitos, ou incorreções resultantes dos materiais empregados ou da execução dos fornecimentos, na forma estabelecida no Termo de Referência;
  - s) Arcar com as despesas de frete/embalagem as quais deverão estar inclusas no preço proposto, e em hipótese alguma poderão ser destacadas quando da emissão da nota fiscal/fatura;
  - t) Fornecer o objeto estritamente de acordo com as especificações descritas no Termo de Referência, respeitando os prazos e quantitativos nele estabelecidos, responsabilizando-se pela substituição dos produtos na hipótese de estarem em desacordo com as referidas especificações, sob pena de aplicação de sanções administrativas;
  - u) Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pelo CONTRATANTE;
  - v) Havendo a ocorrência de fatos ou anormalidades que venham a prejudicar o perfeito fornecimento dos itens deverá a CONTRATADA comunicar a Secretaria de Educação do Ipojuca, em tempo hábil, por escrito, viabilizando sua interferência à correção da situação apresentada, de modo a adimplir o objeto do TR.



## CLÁUSULA OITAVA- RESPONSABILIDADE

**8.1** - A CONTRATADA assumirá integral responsabilidade pelos danos causados à CONTRATANTE ou a terceiros, na execução do objeto contratado, inclusive acidentes, mortes, perdas ou destruições, isentando a mesma de todas e quaisquer reclamações pertinentes.

**Parágrafo Primeiro** - Será de responsabilidade exclusiva da CONTRATADA todos os impostos, taxas, obrigações trabalhistas, comerciais, contribuições previdenciárias, seguros de acidentes no trabalho, despesas fiscais, para fiscais ou quaisquer encargos decorrentes da execução deste Contrato.

**Parágrafo Segundo** - A contratada é responsável pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrente de sua culpa ou dolo na execução do objeto deste Contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado.

**Parágrafo Terceiro** - A CONTRATADA é obrigada a se manter, durante o prazo de execução contratual, em compatibilidade com as obrigações por ela assumidas, e com todas as condições de habilitação e qualificação exigidas no curso do processo licitatório.

## CLÁUSULA NONA - DAS SANÇÕES

**9.1** - Pela inexecução total ou parcial das obrigações assumidas, o fornecedor ficará sujeito às seguintes penalidades, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa:

a) advertência.

b) multa de:

b.1) 0,2 % (dois décimos por cento) ao dia sobre o valor constante da nota de empenho, no caso de atraso injustificado na entrega do objeto, limitada a incidência a 30 (trinta) dias. Após o trigésimo dia e a critério da Administração, poderá ocorrer a não-aceitação do objeto, de forma a configurar, nessa hipótese, inexecução total da obrigação assumida, sem prejuízo da rescisão unilateral da avença;

b.2) 10,0 % (dez por cento) sobre o valor constante da nota de empenho, no caso de atraso por período superior ao previsto na alínea "b.1", ou de inexecução parcial da obrigação assumida;

b.3) 15,0 % (quinze por cento) sobre o valor constante da nota de empenho, em caso de inexecução total da obrigação assumida;

b.4) 0,2 % (dois décimos por cento) ao dia sobre o valor constante da nota de empenho, no caso de não-substituição do produto que apresentar defeito/impropriedade, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da notificação, limitada a incidência a dez dias. Após o décimo dia e a critério da Administração, poderá ocorrer a não-aceitação do serviço, de forma a configurar, nessa hipótese, inexecução parcial da obrigação assumida;

b.5) 0,2 % (dois décimos por cento) ao dia sobre o valor constante da nota de empenho, no caso de prestação dos serviços em desacordo com o Termo de Referência em anexo ao Edital.

c) ficará impedido de licitar com o Município e será descredenciado do sistema municipal de cadastramento de fornecedores, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das demais penalidades cabíveis, na forma do edital e da lei, com fundamento no art. 7º da Lei nº 10.520/2002;

c.1) Na hipótese de se lhe aplicar a penalidade do art. 87º, III da Lei nº 8.666/1993, o prazo desta sanção será de até 2 (dois) anos.

d) declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, na forma do art. 87º, IV da Lei nº 8.666/1993.

**9.2** - O valor da multa, aplicada após o regular processo administrativo, será descontado de pagamentos eventualmente devidos pelo Município do Ipojuca ao fornecedor ou cobrado judicialmente.



**9.3** - As sanções previstas nas alíneas "a", "b" e "d" desta cláusula poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à pena de multa.

**9.4** - As sanções previstas nos itens "c" e "d" desta cláusula também poderão ser aplicadas ao fornecedor que tenha sofrido condenação definitiva por fraudar recolhimento de tributos, praticar ato ilícito visando frustrar os objetivos da licitação ou demonstrar não possuir idoneidade para contratar com a Administração.

**9.5** - Decorrido o prazo de defesa sem que o fornecedor se pronuncie ou se for considerada procedente a multa, o mesmo será notificado a recolher ao erário municipal o valor devido, no prazo de 03 (três) dias úteis, a contar da notificação pela autoridade competente. Uma vez recolhida a multa, e na hipótese de vir o fornecedor a lograr êxito em recurso que apresentar, o contratante devolverá a quantia recolhida, no prazo de 05 (cinco) dias úteis.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA - DA REPACTUAÇÃO DE PREÇOS**

**10.1** - Considerando o prazo de validade estabelecido no item 2.1 da Cláusula Segunda, da presente Ata de Registro de Preços, e, em atendimento ao que determina o § 1º, art. 28, da Lei Federal nº 9.069, de 29.06.1995 e demais legislação pertinente, é vedado qualquer repactuação de preços.

**10.2** - Fica ressalvada a possibilidade de alteração das condições para a concessão de reequilíbrio econômico-financeiro em face da superveniência de normas federais aplicáveis à espécie.

#### **CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**11.1** - O objeto desta Ata de Registro de Preços será recebido pela Secretaria interessada, consoante o disposto no art. 73 da Lei Federal nº 8.666/93 e demais normas pertinentes.

**11.2** - Nos termos do art. 67 da Lei 8666/93 e alterações, a Secretaria Municipal de Educação, designa a **Sra. Débora Vanessa de Souza e Silva**, mat. 5618, para ser a gestora, e o **Sr. Jader Carolino Maranhão**, mat. 71912, para ser o fiscal responsável pela execução da Ata de Registro de Preços, e que registrará todas as ocorrências e as deficiências verificadas em relatório, cuja cópia será encaminhada ao(s) licitante(s) vencedor(es), objetivando a imediata correção das irregularidades apontadas.

**11.3** - A cada fornecimento será emitido recibo nos termos das alíneas "a" ou "b", inciso II, do art. 73 da Lei nº. 8.666/93 e alterações, por pessoa indicada pela administração.

**11.4** . Cabe ao **fiscal do contrato**:

- a) Responsabilizar-se pela vigilância e garantia da regularidade e adequação do fornecimento;
- b) Conhecer plenamente os termos contratuais sob sua fiscalização, principalmente suas cláusulas, assim como as condições constantes do edital e seus anexos, com vistas a identificar as obrigações *in concreto* tanto da contratante quanto da contratada.
- c) Conhecer e reunir-se com o preposto da contratada com a finalidade de definir e estabelecer as estratégias da execução do objeto, bem como traçar metas de controle, fiscalização e acompanhamento do contrato.
- d) Disponibilizar toda a infraestrutura necessária, assim como definido no contrato e dentro dos prazos estabelecidos.
- e) Exigir da contratada o fiel cumprimento de todas as condições contratuais assumidas, constantes das cláusulas e demais condições do edital e respectivos anexos, tais como planilhas, cronogramas etc.
- f) Comunicar à Administração a necessidade de alterações do quantitativo do objeto ou modificação da forma de sua execução, em razão do fato superveniente ou de outro qualquer, que possa comprometer a



- aderência contratual e seu efetivo resultado;
- g) Recusar serviço ou fornecimento irregular, não aceitando material diverso daquele que se encontra especificado no edital da licitação e respectivo contrato, assim como observar, para o correto recebimento, a hipótese de outro oferecido em proposta e com qualidade superior ao especificado e aceito pela Administração;
  - h) Comunicar por escrito qualquer falta cometida pela contratada;
  - i) Comunicar formalmente ao Gestor do contrato as irregularidades cometidas passíveis de penalidade, após os contatos prévios com a contratada.

**11.5 - Cabe ao gestor do contrato:**

- a) Consolidar as avaliações recebidas e encaminhar as consolidações e os relatórios à Contratada;
- b) Apurar o percentual de desconto da fatura correspondente;
- c) Solicitar abertura de processo administrativo visando à aplicação das penalidades cabíveis, garantindo a defesa prévia à contratada;
- d) Emitir avaliação da qualidade do fornecimento;
- e) Acompanhar e observar o cumprimento das cláusulas contratuais;
- f) Analisar relatórios e documentos enviados pelo fiscal do contrato;
- g) Propor aplicação de sanções administrativas pelo descumprimento das cláusulas contratuais apontadas pelo fiscal do contrato;
- h) Providenciar o pagamento das faturas emitidas pela contratada, mediante a observância das exigências contratuais e legais;
- i) Manter controle atualizado dos pagamentos efetuados, observando que o valor do contrato não seja ultrapassado;
- j) Orientar o fiscal do contrato para a adequada observância das cláusulas contratuais.

**CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DO CANCELAMENTO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

**12.1 -** A Ata de Registro de Preços poderá ser cancelada, de pleno direito pela Administração quando:

**12.1.1 -** Automaticamente:

**12.1.1.1 -** Por decurso de prazo de vigência;

**12.1.1.2 -** Quando não restarem fornecedores registrados;

**12.1.2 -** A detentora não cumprir as obrigações constantes desta Ata de Registro de Preços;

**12.1.3 -** A detentora não retirar o pedido de compra no prazo estabelecido e a Administração não aceitar sua justificativa;

**12.1.4 -** A detentora der causa à rescisão administrativa de contrato decorrente de registro de preços;

**12.1.5 -** Em qualquer das hipóteses de inexecução total ou parcial de contrato decorrente de registro de preços;

**12.1.6 -** Os preços registrados se apresentarem superiores aos praticados no mercado;

**12.1.7 -** Por razões de interesse público, devidamente demonstradas e justificadas pela Administração; e

**12.1.8 -** Elas detentoras, quando, mediante solicitação por escrito, comprovarem estar impossibilitadas de cumprir as exigências desta Ata de Registro de Preços, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior.

**12.2 -** A comunicação do cancelamento do preço registrado, nos casos previstos na **Cláusula Décima Segunda**, será feita por correspondência com aviso de recebimento, juntando-se o comprovante aos autos que deram origem ao registro de preços.

**12.3 -** No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço da detentora, a comunicação será feita por publicação no Diário Oficial do Estado de Pernambuco, considerando-se cancelado o preço registrado após 1 (um) dia da publicação.



**12.4** - A solicitação das detentoras para cancelamento dos preços registrados deverá ser formulada com a antecedência de 30 (trinta) dias, facultada à Administração a aplicação das penalidades previstas na **Cláusula Nona**, caso não sejam aceitas as razões do pedido.

### **CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DAS DISPOSIÇÕES FINAIS**

**13.1** – Integram esta Ata de Registro de Preços, o Edital do Pregão Eletrônico nº 038/PMI-SME/2022 e a proposta do licitante vencedor, como se aqui estivessem transcritos.

**13.2** - Os casos omissos serão resolvidos de acordo com a Lei nº. 8.666/93, alterada pela Lei nº. 8.883/94, e demais normas aplicáveis.

### **CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DO FORO**

**14.1** – As questões decorrentes da utilização da presente Ata de Registro de Preços, que não possam ser dirimidas administrativamente, serão processadas e julgadas pelo Foro da comarca da cidade do Ipojuca/PE, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

**14.2** - E por estarem assim justos e acordados, depois de lido e achado conforme, firmam o presente instrumento em 04 (quatro) vias de igual teor e forma, juntamente com 2 (duas) testemunhas.

**CONTRATANTE: MUNICÍPIO DO IPOJUCA/PE.**

  
Francisco José Amorim de Brito  
Secretaria Municipal de Educação

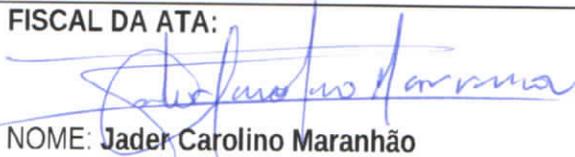
**CONTRATADA: MBARROS INDÚSTRIA DE  
MOVEIS EIRELI.**

  
Representante legal

**GESTOR(A) DA ATA:**

  
NOME: Débora Vanessa de Souza e Silva  
CPF/MF:

**FISCAL DA ATA:**

  
NOME: Jader Carolino Maranhão  
CPF/MF:

**TESTEMUNHA:**

NOME:   
CPF/MF:

**TESTEMUNHA:**

NOME:   
CPF/MF:



**ANEXO ÚNICO**  
**PLANILHA DESCRITIVA DO OBJETO**

**DISPUTA AMPLA (Todas as empresas participantes)**

**LOTE 1**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND	QTD	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	<p><b>ARMÁRIO ALTO FECHADO EM MADEIRA COM 02 PORTAS</b>  DIMENSÕES: 800 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR CINZA CRISTAL. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:  BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC. EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIO MÍNIMO DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.  PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.  FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;  LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM</p>	UND	100	1.710,00	171.000,00



	<p>CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p> <p>Marca: Própria – Mod. AR45</p>				
2	<p><b>ARMÁRIO ALTO FECHADO EM MADEIRA COM 02 PORTAS</b></p> <p>DIMENSÕES: 900 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR CINZA CRISTAL. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS DE GIRO EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO</p>	UND	200	1.869,99	373.998,00



*Handwritten signatures and initials in blue ink.*

REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, QUATRO DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA LATERAL DA PORTA EM TODO EXTENSÃO.

FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREGO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;

LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.

PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.

RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.

MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR



	<p>É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO - ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria - Mod. AR78</p>				
3	<p><b>ARMÁRIO SEMI ABERTO COM 03 PRATELEIRAS E 02 PORTAS</b> DIMENSÕES BASE: 800 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE LATERAIS, FUNDO, BASES, 03 PRATELEIRAS, 02 PORTAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR CINZA CRISTAL, CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR:</p> <p>BASE SUPERIOR, BASE INFERIOR E BASE DIVISÓRIA: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>PORTAS: DUAS PORTAS COM 670MM ALTURA, SISTEMA DE ABERTURA DE GIRO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO DE 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI SUAS BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO, COLADAS A QUENTE PELO PROCESSO HOT MELT; PORTA POSSUI, NO MÍNIMO, DUAS DOBRADIÇAS AMORTECIDAS POR PORTA EM AÇO ZINCADO, QUE PERMITE ABERTURA DE NO MÍNIMO 110 GRAUS, FIXADAS POR PARAFUSOS ANODIZADOS, AUTO ATARRAXANTES, DE CABEÇA CHATA MEDINDO 4X16MM; APRESENTA SISTEMA DE PRESSÃO ACIONADO AO SER FECHADA, POR MEIO DE MOLAS DE ALTA RESISTÊNCIA EM AÇO ZINCADO E LUBRIFICADO, EVITANDO CORROSÃO, MANTENDO A PORTA PRESSIONADA PARA DENTRO SEM FOLGAS DEPOIS DE FECHADA; POSSUI UM PUXADOR EM CADA PORTA, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA EM TODA EXTENSÃO.</p> <p>FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO;</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS</p>	UND	100	1.630,00	163.000,00



*[Handwritten signatures and initials in blue ink]*

	<p>PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS; NO SENTIDO LONGITUDINAL.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS (02 SUPERIORES E 01 INFERIOR) FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS MÍNIMO DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUROS DE 5MM.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM MADEIRA ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p> <p>Marca: Própria – Mod. AR23</p>				
4	<p><b>ARMÁRIO BAIXO FECHADO EM MADEIRA COM 02 PORTAS.</b></p> <p>DIMENSÕES: 800 X 750 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE), CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL: TAMPO, DE MDP DE 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL DE ABS DE 01 MM DE ESPESSURA. LATERAIS, PRATELEIRA, PORTAS E BASE 18 MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO LAMINADO MELAMÍNICO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, PROTEÇÃO DE BORDA EM PERFIL ABS DE 01 MM. PORTAS COM QUATRO DOBRADIÇAS ACOPLADAS EM AÇO CARBONO NIQUELADO, COM ABERTURA DE 106°. PUXADORES TIPO CALHA DE ALUMÍNIO ANODIZADO FOSCO COM ACABAMENTO NAS LATERAIS. RODAPÉ CONFECCIONADO EM MDP, COM SAPATAS NIVELADORAS. COM FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO</p>	UND	150	892,42	133.863,00



	<p>CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO. PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO, ARREDONDADAS COM RAIOS DE 1MM NO MÍNIMO, COLADOS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUIROS DE 5MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO - ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria - Mod. AR12</p>					
5	<p><b>ARMÁRIO BAIXO FECHADO EM MADEIRA COM 02 PORTAS.</b> DIMENSÕES: 900 X 750 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL: TAMPO, DE MDP DE 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL DE ABS DE 01 MM DE ESPESSURA. LATERAIS, PRATELEIRA, PORTAS E BASE 18 MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO LAMINADO MELAMÍNICO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, PROTEÇÃO DE BORDA EM PERFIL ABS DE 01 MM. PORTAS COM QUATRO DOBRADIÇAS ACOPLADAS EM AÇO CARBONO NIQUELADO, COM ABERTURA DE 106°. PUXADORES TIPO CALHA DE ALUMÍNIO ANODIZADO FOSCO COM ACABAMENTO NAS LATERAIS. RODAPÉ CONFECCIONADO EM MDP, COM SAPATAS NIVELADORAS. COM FECHADURA: COM MECANISMO EM AÇO CROMADO, MEDINDO CERCA DE 74X30X14MM E CILINDRO EM AÇO CROMADO COM DIÂMETRO DE 19MM E ALTURA DE 21MM; DOTADO DE MOLAS E PINOS EM LATÃO OU AÇO, LUBRIFICADOS COM GRAXA NAVAL DE AUTO DESEMPENHO EM TODO MECANISMO INTERNO, REDUZINDO ATRITOS E EVITANDO POSSÍVEIS TRAVAMENTOS; CADA FECHADURA TEM SEGREDO INDIVIDUAL, IMPEDINDO A ABERTURA COM OUTRA CHAVE QUE NÃO SEJA A SUA ESPECÍFICA; POSSUI LINGUETA DE AÇO COM MECANISMO QUE PERMITE O GIRO DE DUAS HASTES EM ALUMÍNIO NO EIXO VERTICAL, SENDO UMA NA PARTE SUPERIOR E OUTRA NA INFERIOR, FIXADO POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES DE CABEÇA CHATA MEDINDO 11X3,5MM; AS CHAVES POSSUEM ACABAMENTO EM POLIURETANO INJETADO, COM SISTEMA DE SEGURANÇA QUE PERMITE A DOBRA SEM QUE A MESMA SE QUEBRE DENTRO DO CILINDRO. PRATELEIRAS: 03 UNIDADES DE PRATELEIRAS FIXAS PARA TRAVAMENTO, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM SUA SUPERFÍCIE SUPERIOR E INFERIOR, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA 1MM FRONTAL (CONTATO) E 0,45MM NAS LATERAIS NO MESMO PADRÃO DE COR DO REVESTIMENTO,</p>	UND	130	955,00	124.150,00	



*Handwritten signatures and initials in blue ink.*

	<p>ARREDONDADAS COM RAIO DE 1MM NO MÍNIMO, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOT MELT; O TRAVAMENTO DAS PRATELEIRAS REGULÁVEIS É FEITO POR MEIO DE PINOS EM AÇO ZINCADO FIXOS NAS LATERAIS POR MEIO DE FUIROS DE 5MM. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSARIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATORIO). Marca: Própria – Mod. AR22</p>				
6	<p><b>ARMÁRIO PARA PASTAS SUSPENSAS</b> DIMENSÕES: 500 X 1450 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE TAMPO, BASES, LATERAIS, FUNDO, 04 FRENTES DE GAVETAS E RODAPÉ EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR CINZA CRISTAL. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC E ESPESSURA MÍNIMA DE 25MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIO DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1MM, COLADAS PELO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO. BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIO MÍNIMO DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. 04 GAVETAS: GAVETAS COM FRENTE EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIO MÍNIMO DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE. SUPORTE PASTA SUSPENSA: ESTRUTURA METÁLICA SOLDADA, COM BORDAS SUPERIORES REVESTIDAS COM PERFIL DE PVC PARA DESLIZAMENTO DE PASTAS SUSPENSAS, DISPOSTAS NO SENTIDO FRONTAL, LATERAL, FILA ÚNICA OU FILA DUPLA. DESLIZAMENTO INTEGRAL COM CORREDIÇAS DE ESFERAS. MATERIAL: AÇO LAMINADO ACABAMENTO: QUADRO COM PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E CORREDIÇAS COM ZINCO ELETROLÍTICO</p>	UND	100	1.598,09	159.809,00



	<p>PRETO FIXAÇÃO: CORREDIÇA COM ENGATES PARA FACILITAR MONTAGEM DO QUADRO. CAPACIDADE: 35 KG - CORREDIÇA TELESCÓPICA DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL (250 A 500MM), COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. MATERIAL: AÇO RELAMINADO ACABAMENTO: ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO AZUL FIXAÇÃO: LATERAL - SISTEMA 32 MM - PARAFUSOS CABEÇA PANELA 4X16MM CAPACIDADE: 35 KG POR PAR</p> <p>FECHADURA PARA GAVETEIRO FRONTAL: COM ACESSÓRIOS E BARRA PRODUZIDA EM AÇO/ZAMAK E ACABAMENTO NOQUELADO, COMPOSTA DOS SEGUINTEIS ITENS: GUIA DA BARRA, FECHADURA COM GIRO DE 180º, CHAVE, BARRA DE TRAVAMENTO, PINO BATENTE, PARAFUSO DE TRAVAMENTO. COM CAPACIDADE DE ATÉ 4 GAVETAS</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO 23X35MM INSERIDO NA POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA.</p> <p>FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p> <p>RODAPÉ: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 15MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. SAPATAS NIVELADORAS EM POLÍMERO INJETADO COM PARTE SUPERIOR DO PÉ SEXTAVADA PARA AJUSTE EXTERNO COM CHAVE 18MM, COM FORMATO TELESCÓPICO CILÍNDRICO NA COR PRETA, COM DIÂMETRO DE 31MM E ALTURA DE 52,5MM, POSSIBILITANDO AJUSTE DE NO MÍNIMO 20MM, COM PARAFUSO DE AÇO ZINCADO E ROSCA PADRÃO M8, ENGATADO EM UM REBITE ROSCADO M8 FIXADA NA ESTRUTURA.</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO - ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria - Mod. AR50</p>				
7	<p><b>ESTANTE ALTA ABERTA COM PRATELEIRAS</b> DIMENSÕES: 800 X 1800 X 500 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL: BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR, LATERAIS, E PRATELEIRAS, DE MDP DE 25 MM, REVESTIDOS COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL DE ABS DE 01 MM DE ESPESSURA. CORPO DE ARMÁRIO EM MDP 25 MM E 03 PRATELEIRAS EM MDP DE 25 MM, COM FUNDO DE 06 MM EM MDP. RODAPÉ CONFECCIONADO EM MDP, COM SAPATAS NIVELADORAS. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO - ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE</p>	UND	230	1.505,51	346.267,30

	ERGONOMIA (NECESSARIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria – Mod. ES15				
8	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 03 GAVETAS.</b> DIMENSÕES BASE: 400 X 700 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, 3 GAVETAS, FECHADURA E 04 RODÍZIOS. NA COR SÓLIDA CINZA CRISTAL. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1,0MM, FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR MEIO DE CAVILHAS EM MADEIRA ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK. RASGO PARA EMBUTIR O FUNDO DE MDF DE 6MM. BASE INFERIOR: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS. LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0.45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS; NO SENTIDO LONGITUDINAL, DAS LATERAIS, CONTÉM DUAS FILEIRAS DE FUROS COM DIÂMETRO DE 5MM, DISTANCIADOS ENTRE SI 64MM, POSSIBILITANDO O AJUSTE DA PRATELEIRA REGULÁVEL A CADA 64MM. FUNDO: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR. 02 GAVETAS E 1 GAVETÃO: GAVETAS COM FRENTE EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE. FUNDO DA CAIXA DAS GAVETAS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, FRENTE E TRASEIRA. AS CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL 450MM, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. MATERIAL: AÇO RELAMINADO ACABAMENTO: ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO AZUL.</p>	UND	130	897,00	116.610,00

SECRETARIA MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO  
CURADORIA GERAL

	<p>FIXAÇÃO: LATERAL - SISTEMA 32 MM - PARAFUSOS CABEÇA PANELA 4X16MM CAPACIDADE: 35 KG POR PAR. PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO 23X35MM INSERIDO NA POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA. FECHADURA: FECHADURA PARA GAVETEIRO FRONTAL COM ACESSÓRIOS E BARRA PRODUZIDA EM AÇO/ZAMAK E ACABAMENTO NIQUELADO, COMPOSTA DOS SEGUINTE ITENS: GUIA DA BARRA, FECHADURA COM GIRO DE 180°, CHAVE, BARRA DE TRAVAMENTO, PINO BATENTE, PARAFUSO DE TRAVAMENTO. COM CAPACIDADE DE TRAVAMENTO DE ATÉ 4 GAVETAS. RODÍZIOS: 04 RODÍZIOS NO TOTAL SENDO 02 COM TRAVA E 02 SEM TRAVA. RODÍZIOS EM CHAPA PLANA 42X42 CINZA FIXADOS POR 4 PARAFUSOS EM CADA RODÍZIO, ANODIZADOS 4X16MM CABEÇA PANELA MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM MADEIRA ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO.</p> <p>O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS: CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA. (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p> <p>Marca: Própria – Mod. GT32</p>				
9	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS</b> DIMENSÕES BASE: 400 X 700 X 540 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). COMPOSTO DE TAMPO, LATERAIS, FUNDO, BASE INFERIOR, 4 GAVETAS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC® NA COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, FECHADURA E 04 RODÍZIOS. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: TAMPO: TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 18MM, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), CONTENDO RAIOS DA BORDA DE CONTATO COM O USUÁRIO COM NO MÍNIMO 1,0MM, FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK. RASGO PARA EMBUTIR O FUNDO DE MDF DE 6MM.</p> <p>BASE INFERIOR: EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DAS BASES; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO. BORDAS DE 1MM ARREDONDADAS EM TODA SUA EXTENSÃO COM RAIOS MÍNIMO DE 1MM. POSSUI RECORTE PARA ENCAIXE DO FUNDO, QUE PROPICIA ACABAMENTO PERFEITO NA MONTAGEM DAS PEÇAS.</p> <p>LATERAIS: LATERAIS EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES DAS PEÇAS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM NAS ÁREAS FRONTAIS E 0,45MM NAS DEMAIS, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO.</p> <p>FUNDO: CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, BASE SUPERIOR E BASE INFERIOR.</p>	UND	95	975,00	92.625,00



*[Handwritten signatures and initials in blue ink]*

	<p>04 GAVETAS: GAVETAS COM FRENTE, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 18MM DE ESPESSURA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DO TAMPO; POSSUI BORDAS PROTEGIDAS POR PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM, NA MESMA COR DO TAMPO, COM BORDAS ARREDONDADAS EM TODO SEU PERÍMETRO COM RAIOS MÍNIMOS DE 1MM; CORPO DA GAVETA EM CHAPA 18MM; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM NA MESMA COR DA FRENTE. FUNDO DA CAIXA DAS GAVETAS CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO 6MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA MESMA COR DO REVESTIMENTO; É EMBUTIDO NAS LATERAIS, FRENTE E TRASEIRA. AS CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE ABERTURA TOTAL, COM CURSO PROLONGADO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL 450MM, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM LATERAL E AUTOTRAVANTE NO FINAL DO CURSO, COM TRAVAS QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA.</p> <p>PUXADORES: POSSUI UM PUXADOR EM CADA FRENTE, EM PERFIL DE ALUMÍNIO ANODIZADO INSERIDO POR TODA EXTENSÃO SUPERIOR DA FRENTE DE GAVETA COM ACABAMENTO NAS LATERAIS DO PUXADOR.</p> <p>FECHADURA: FECHADURA PARA GAVETEIRO FRONTAL COM ACESSÓRIOS E BARRA PRODUZIDA EM AÇO/ZAMAK E ACABAMENTO NIQUELADO, COMPOSTA DOS SEGUINTE ITENS: GUIA DA BARRA, FECHADURA COM GIRO DE 180°, CHAVE, BARRA DE TRAVAMENTO, PINO BATENTE, PARAFUSO DE TRAVAMENTO. COM CAPACIDADE DE TRAVAMENTO DE ATÉ 4 GAVETAS.</p> <p>RODÍZIOS: 04 RODÍZIOS NO TOTAL SENDO 02 COM TRAVA E 02 SEM TRAVA. RODÍZIOS EM CHAPA PLANA 42X42 CINZA FIXADOS POR 4 PARAFUSOS EM CADA RODÍZIO, ANODIZADOS 4X16MM CABEÇA PANELA</p> <p>MONTAGEM: O TRAVAMENTO DAS LATERAIS AS BASES SUPERIOR E INFERIOR É FEITO POR MEIO DE CAVILHAS EM PVC ESTRIADA E PINOS DE ZAMAK 6MM COM ROSCA PADRÃO M6, COM REBAIXO NA EXTREMIDADE OPOSTA À ROSCA PARA O TRAVAMENTO, POR MEIO DE TAMBOR ZAMAK 15MM E RECORTE PARA ENGATE DO PINO DE ZAMAK, O QUAL É FIXADO AS BASES, PARA QUE A MESMA TRAVE E NÃO SOLTE DA PEÇA, SÃO NO MÍNIMO DUAS CAVILHAS E DOIS PINOS DE ZAMAK POR JUNÇÃO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇO CERTIFICADO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p> <p>Marca: Própria – Mod. GV08</p>				
10	<p><b>MESA PARA REUNIÃO RETANGULAR.</b></p> <p>DIMENSÕES: 2400 X 1100 X 750 MM (LX PXA). MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, TAMPO DE 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL DE ABS 01 MM DE ESPESSURA. ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM PASSAGEM DE FIO COM CALHA PARA FACILITAR A PASSAGEM DE CABOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p> <p>Marca: Própria – Mod. MS04</p>	UND	30	2.818,40	84.552,00
11	<p><b>MESA RETA EM MADEIRA</b></p>	UND	150	1.442,00	216.300,00

	<p>DIMENSÕES: 1600 X 600 X 750 MM (LXPXA). CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, TAMPO DE 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM PASSAGEM DE FIO COM CALHA PARA FACILITAR A PASSAGEM DE CABOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPOXI PÓ. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria – Mod. MS26</p>				
12	<p><b>MESA RETA EM MADEIRA</b> DIMENSÕES: 1400 X 600 X 750 MM (LXPXA). CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, TAMPO DE 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM PASSAGEM DE FIO COM CALHA PARA FACILITAR A PASSAGEM DE CABOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPOXI PÓ. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria – Mod. MS02</p>	UND	300	1.189,39	356.817,00
13	<p><b>MESA RETA EM MADEIRA</b> DIMENSÕES: 1200 X 600 X 750 MM (LXPXA). CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC NA COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, TAMPO DE 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM PASSAGEM DE FIO COM CALHA PARA FACILITAR A PASSAGEM DE CABOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODAS AS PEÇAS</p>	UND	300	964,90	289.470,00



*[Handwritten signatures and initials in blue ink]*

	METÁLICAS COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria – Mod. MS45				
14	<b>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR EM MADEIRA</b> DIMENSÕES: 1100 X 750 MM (DXA). CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL: EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC DE 25 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL DE ABS 01 MM DE ESPESSURA. ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM PASSAGEM DE FIO COM CALHA REMOVÍVEL PARA FACILITAR A PASSAGEM DE CABOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. COLUNA CENTRAL COM PASSAGEM DE FIO COM CALHA PARA FACILITAR A PASSAGEM DE CABOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria – Mod. MS29	UND	60	1.173,02	70.381,20
15	<b>MESA FORMATO “L”.</b> DIMENSÕES: 1400 X 750 X 1400 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE TAMPO E ESTRUTURA METÁLICA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR CINZA CRISTAL. SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO “L” EM, FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, REVESTIMENTO; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), COM RAIOS MÍNIMOS DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA METÁLICA DA MESA. ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. COLUNA CENTRAL COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria – Mod. MS55	UND	40	1.429,37	57.174,80
16	<b>MESA FORMATO “L”.</b>	UND	40	1.790,00	71.600,00



*Handwritten signatures and initials in blue ink.*

	<p>DIMENSÕES: 1600 X 750 X 1600 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE) COMPOSTO DE TAMPO E ESTRUTURA METÁLICA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR CINZA CRISTAL. SUPERFÍCIE DE TRABALHO: TAMPO COM FORMATO "L" EM, FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 25MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, REVESTIMENTO; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), COM RAIO MÍNIMO DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA METÁLICA DA MESA.</p> <p>ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. COLUNA CENTRAL COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO).</p> <p>Marca: Própria – Mod. MS33</p>				
17	<p><b>MESA PARA REFEITÓRIO</b></p> <p>DIMENSÕES BASE: 850 X 750 X 850 MM (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>MESA DE REFEITÓRIO COMPOSTA DE PÉS TAMPO E ESTRUTURA METÁLICA. CONFORME ESPECIFICAÇÕES A SEGUIR: NA COR CINZA CRISTAL. TAMPO: TAMPO COM FORMATO QUADRANGULAR EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC®, EM CHAPA ÚNICA COM NO MÍNIMO COM 18MM DE ESPESSURA, FORMANDO UMA PEÇA ÚNICA; REVESTIMENTO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, TEXTURIZADO, COM NO MÍNIMO 0,3MM DE ESPESSURA NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO, NA COR DO REVESTIMENTO A DEFINIR; BORDAS RETAS, EM TODO SEU PERÍMETRO, COM PERFIL DE ACABAMENTO EM FITA DE PVC SEMIRRÍGIDO, COM 1,0MM DE ESPESSURA NO MÍNIMO (NA MESMA COR DO TAMPO), COM RAIO MÍNIMO DE 0,45MM, COLADAS A QUENTE POR MEIO DO PROCESSO HOLT-MELT (A QUENTE) ENTRE 180 E 200 GRAUS. FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS DE FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA METÁLICA DA MESA.</p> <p>ESTRUTURA METÁLICA: PINTURA DE ACABAMENTO REALIZADA COM PRÉ-TRATAMENTO NANOCERÂMICO A BASE DE ZIRCÔNIO, SEGUIDO POR SECAGEM DO PRÉ-TRATAMENTO EM ESTUFA, RESFRIAMENTO AO AR, APLICAÇÃO DE TINTA PÓ HÍBRIDA A BASE DE RESINAS EPÓXI E POLIÉSTER, FINALIZADA COM CURA EM ESTUFA À TEMPERATURA MÍNIMA DE 180°C E POSTERIOR RESFRIAMENTO, GARANTINDO RESISTÊNCIA À NEVOA SALINA (CONFORME NORMA ASTM B117) DE 500 HORAS, SEM EMPOLAMENTO.</p> <p>MONTAGEM: A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AOS TAMPOS É FEITA ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS, CRAVADAS ABAIXO DOS TAMPOS E PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA E ARRUELAS DE PRESSÃO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: APRESENTAR LAUDO DE COMPROVAÇÃO DE ATENDIMENTO A NORMA REGULAMENTADORA NR17 EMITIDA POR ERGONOMISTA CERTIFICADO PELA ABERGO – ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (NECESSÁRIO ANEXAR DOCUMENTO COMPROBATÓRIO). Marca: Própria – Mod. MS89</p>	UND	250	999,27	249.817,50
18	<p><b>MESA PARA IMPRESSORA BRAILLE</b></p> <p>DIMENSÕES: 900 X 750 X 400 (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE)</p> <p>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE</p>	UND	02	714,19	1.428,38

	OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, TAMPO DE 18 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM PASSAGEM DE FIO COM CALHA PARA FACILITAR A PASSAGEM DE CABOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. Marca: Própria – Mod. MS11				
19	<b>MESA PARA MÁQUINA BRAILLE</b> DIMENSÕES: 500 X 750 X 300 (LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: MATERIAL EM FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE OU PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM CERTIFICAÇÃO FSC, TAMPO DE 18 MM, REVESTIDO COM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO COR SÓLIDA CINZA CRISTAL, BORDAS PROTEGIDAS POR PERFIL ABS DE 01 MM DE ESPESSURA E TRAVE COM DIMENSÃO MÁXIMA DE 25 CM. ESTRUTURA: PÉS CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO FINA FRIO NBR 6658 COM ESPESSURA DE 1,06 MM, FABRICADO POR PROCESSO DE CORTE, ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR MEIO DE FERRAMENTAS EM PRENSAS MECÂNICA E HIDRÁULICA, GARANTINDO CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E DIMENSIONAIS SEMPRE DENTRO DO MESMO PADRÃO DE PRODUÇÃO. PÉS OBLONGOS COM PASSAGEM DE FIO COM CALHA PARA FACILITAR A PASSAGEM DE CABOS COM SAPATAS NIVELADORAS DE PISO. FURO NA BANCA PARA PASSAGEM DE FIO COM DIÂMETRO DE 60MM. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E APLICAÇÃO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. TODO O SISTEMA DE MONTAGEM DEVERÁ SER ATRAVÉS DE MINIFIX E CARVILHA. NÃO COLOCAR PARAFUSOS DIRETAMENTE NA MADEIRA. Marca: Própria – Mod. MS06	UND	02	568,40	1.136,80
<b>VALOR TOTAL LOTE 1</b>					<b>RS 3.079.999,98</b>

LOTE 2					
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QTD	PREÇO UNIT.	PREÇO TOTAL
1	<b>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA 4 PÉS SEM BRAÇO</b> CONJUNTO DA BASE DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. SUA CONFIGURAÇÃO DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 25,4 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, A BASE EM FORMA DE 4 PÉS DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS POSSUINDO UM RETÂNGULO DOBRADO QUE COM SUA CONFIGURAÇÃO DEVE SER USADO COMO PERNAS TRASEIRAS DE SUSTENTAÇÃO DA ESTRUTURA, QUE DEVE SER UNIDO PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). DEVE POSSUI AINDA DUAS (2) TRAVESSAS EM FORMATO DE ARCO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM FUNÇÃO DE FACILITAR A MONTAGEM DO ASSENTO, COM 57 MM DE (LARGURA) E 2,65 MM DE (ESPESSURA) FABRICADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDOS A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG), TODAS AS EXTREMIDADES DOS TUBOS DEVEM RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE SE FIXAR AO ASSENTO POR QUATRO (4) (PARAFUSOS SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.3/4). TODA ESTRUTURA DEVE	UND	520	972,60	505.752,00

RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES METÁLICAS EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO, E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINNUS COM 12 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVE SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS DE 1/4", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA LAMINADA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU). ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 40 KG/M<sup>3</sup> PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M<sup>3</sup>. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 485 MM (LARGURA) X 465 MM (PROFUNDIDADE) 50 MM DE ESPESSURA APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS, REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DOS USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA, COM DIMENSÕES DO ENCOSTO DE 381 MM DE (LARGURA) 451 MM DE (COMPRIMENTO) E ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. PARA MONTAGEM DO ENCOSTO AO ASSENTO DEVE SER COLOCADO TRÊS (3) (PARAFUSOS MOV SX INTERNO 4,0 ROSCAS DENTEM DE SERRA DIÂMETRO 7X40 MM). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS.

LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M<sup>2</sup>.

LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM CÔTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, 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 8094, 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.

Marca: PLAXMETAL – Mod. BEZZI 4 PÉS FIXA

2	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL</b></p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUAS EXTREMIDADES DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO 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 (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA PENTAGONAL OBTENDO DIÂMETRO NA ORDEM DE 634 MM E DEVE SER CONSTITUÍDA COM CINCO (5) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, DEVE POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO DO ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESSE RECLINAMENTO DEVE SER AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO DEVE SER DE (13,5°). O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS 1/4" X 1.3/4" COM CABEÇA FLANGEADA E QUATRO CALÇOS PLÁSTICOS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO Á BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA 1/4", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS Á 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 +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM</p>	UND	390	1.324,66	516.617,40
---	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----	-----	----------	------------



*[Handwritten signatures and initials in blue ink]*

(PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO, DEVE SER EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM E 1,9 MM DE ESPESSURA, CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. O APOIO DE BRAÇO DEVE SER FIXADO A ESTRUTURA CONFECCIONADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 253 MM DE (COMPRIMENTO) 54 MM DE (LARGURA) E 4 MM DE (ESPESSURA) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. PARA MONTAGEM DO APOIO A ESTRUTURA E DA ESTRUTURA AO ASSENTO DEVEM SER COLOCADOS DOIS (2) (PARAFUSO FL ZB DIÂMETRO 4,0X16 E DOIS PARAFUSOS FL PHILLIPS ZB DIÂMETRO 4,0X16). O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DE USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE TER COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, DEVE SER FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTÉM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. DEVE SER FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC, DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADO EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA CONFECCIONADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDO A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ENCOSTO E ASSENTO DEVE SER COLOCADOS TRÊS (3) PARAFUSOS PARA SUAS SEGUINTE CONFIGURAÇÕES COM DENOMINAÇÃO DE (PARAFUSO SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.1/4). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M². LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ



*Handwritten signatures in blue ink.*

	<p>DESCCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, 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 8094, 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. Marca: PLAXMETAL – Mod. BEZZI GIRATÓRIA BRAÇO FIXO</p>				
3	<p><b>LONGARINA 02 LUGARES ESPALDAR MÉDIO</b> CONJUNTO DEVE SER MONTADO SOBRE LONGARINAS COM DOIS (02) DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DE DOIS (02) USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA, CONFORTÁVEL, E COM ALTO GRAU DE LIBERDADE PARA MOVIMENTAÇÃO. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER DE TUBOS AÇO Ø22.20X1.5MM DE ESPESSURA, CURVADO E FURADO PARA ACOPLAR-SE AO ASSENTO E ENCOSTO JUNTANDO-SE COM A ESTRUTURA ONDE SERÃO FIXADAS POR 04 (QUATRO) PARAFUSOS JÁ DESCRITOS ACIMA. OS PÉS DA LONGARINA DEVEM SER CONFECCIONADOS POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO COM ACABAMENTO TEXTURIZADO DIVIDIDOS EM DUAS PARTES, SUPERIOR E INFERIOR E UNIDOS POR MEIO DE ENCAIXES EM DOIS TUBOS DE AÇO DE Ø38.1X0.9MM FORMANDO UM CONJUNTO DE GRANDE RESISTÊNCIA. OS PÉS DEVEM SER TOTALMENTE EM AÇO, OS PÉS DA LONGARINA DEVEM SER CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø31.75X1.5MM DE ESPESSURA, COM UMA TRAVESSA DE AÇO EM "L" COM 2,65MM DE ESPESSURA SOLDADA, E PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES DOS TUBOS. ESTE CONJUNTO DEVE SER FIXADO ÀS TRAVESSAS POR MEIO DE PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS. TODOS OS TUBOS DE AÇO UTILIZADOS NA MONTAGEM DESTA LONGARINA DEVEM PASSAR POR UM PROCESSO DE BANHOS DECAPANTES E DE FOSFATIZAÇÃO E POSTERIOR PINTURA COM TINTA EPÓXI A PÓ, EVITANDO OXIDAÇÃO E COM UM ÓTIMO ACABAMENTO SUPERFICIAL. TODAS AS EXTREMIDADES DOS TUBOS DEVEM RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO. O CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼, FABRICADOS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (1) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL A BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A 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 +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 503 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS, REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DO USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. A ESTRUTURA DO ENCOSTO, DEVE TER COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, DEVE SER FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTÉM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS</p>	UND	65	1.683,39	109.420,35



	<p>ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADO EM CURVADORAS CNC, DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADO EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA, CONFECCIONADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDO A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ENCOSTO E ASSENTO DEVEM SER COLOCADOS TRÊS (3) PARAFUSOS PARA SUAS RESPECTIVAS CONFIGURAÇÕES COM DENOMINAÇÃO DE (PARAFUSO SEXTAVADO UNC ZP 1/4X1.1/4 E PARAFUSO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.1/4). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 16031:2006 MÓVEIS -ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RELATÓRIO/LAUDO DE ENSAIO COMPLETO. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M². LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, 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 8094, 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. Marca: PLAXMETAL – Mod. BEZZI LONGARINA E LUGARES</p>				
4	<p><b>LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO</b> CONJUNTO DEVE SER MONTADO SOBRE LONGARINAS COM TRÊS (03) DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DE TRÊS (03) USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA, CONFORTÁVEL, E COM ALTO GRAU DE LIBERDADE PARA MOVIMENTAÇÃO. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER DE TUBOS AÇO Ø22.20X1.5MM DE ESPESSURA, CURVADO E FURADO PARA ACOPLAR-SE AO ASSENTO E ENCOSTO JUNTANDO-SE COM A ESTRUTURA ONDE SERÃO FIXADAS POR 04 (QUATRO) PARAFUSOS JÁ DESCRITOS ACIMA. OS PÉS DA LONGARINA DEVEM SER CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø31,75X1,5MM DE ESPESSURA, COM UMA TRAVESSA DE AÇO EM "L" COM 2,65MM DE ESPESSURA SOLDADA, E PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES DOS TUBOS. ESTE CONJUNTO DEVE SER FIXADO ÀS TRAVESSAS POR MEIO DE PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS. TODOS OS TUBOS DE AÇO UTILIZADOS NA MONTAGEM DESTA LONGARINA DEVEM PASSAR POR UM PROCESSO DE BANHOS DECAPANTES E DE FOSFATIZAÇÃO E POSTERIOR PINTURA COM</p>	UND	91	2.413,95	219.669,45



*[Handwritten signatures and initials in blue ink]*

TINTA EPÓXI A PÓ, EVITANDO OXIDAÇÃO E COM UM ÓTIMO ACABAMENTO SUPERFICIAL. TODAS AS EXTREMIDADES DOS TUBOS DEVEM RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO. O CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA 1/4, FABRICADOS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (1) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL A BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M<sup>3</sup> PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M<sup>3</sup>. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 503 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS, REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DO USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. A ESTRUTURA DO ENCOSTO, DEVE TER COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, DEVE SER FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTÉM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADO EM CURVADORAS CNC, DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADO EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA, CONFECCIONADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDO A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ENCOSTO E ASSENTO DEVEM SER COLOCADOS TRÊS (3) PARAFUSOS PARA SUAS RESPECTIVAS CONFIGURAÇÕES COM DENOMINAÇÃO DE (PARAFUSO SEXTAVADO UNC ZP 1/4X1.1/4 E PARAFUSO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.1/4).

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 16031:2006 MÓVEIS - ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RELATÓRIO/LAUDO DE ENSAIO COMPLETO.

LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M<sup>2</sup>. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E



	<p>DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, 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 8094, 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. Marca: PLAXMETAL – Mod. BEZZI LONGARINA 3 LUGARES</p>				
5	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA TELA</b></p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO 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 (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE DEVE SE ENCONTRAR MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTAGONAL OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO (05) PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SEÇÃO 26X26,5 MM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES DEVEM SER CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. UM (01) ANEL DE CENTRAGEM FABRICADA EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20 E ONDE AS PÁS DEVEM SER FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE GARANTE A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO; CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. O CONJUNTO DEVE SER COBERTO POR (01) BLINDAGEM COM DESIGN ADEQUANDO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLICKS DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS DEVEM SER FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI</p>	UND	40	1.627,73	65.109,20



PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). O MECANISMO CHAMADO BACKITA DEVE SER UM CONJUNTO MECÂNICO QUE DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, GARANTINDO RESISTÊNCIA MECÂNICA E CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE TRAVAM UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELÁ LIBERA O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM DEVE SE DAR PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E LIBERAR A ALAVANCA PARA QUE A MESMA TRAVE NA POSIÇÃO DESEJADA. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO DEVE TAMBÉM PROPORCIONA A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA COM CURSO DE 70 MM, QUE SE LIBERA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E DESCE PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS 1/4" X 1 1/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O MECANISMO DEVE POSSUIR UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMADO DE "L", NO QUAL DEVE SER FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS 1/4" X 1" CABEÇA LENTILHA JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS FAZEM A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO PP - POLIPROPILENO, NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E PARTICIPANDO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O CONJUNTO 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 PÓ. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA 1/4", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) 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 A 50 KG/M<sup>3</sup> PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M<sup>3</sup>. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DE BASE ESCOLHIDA. O APOIO DE BRAÇO DEVE TER 3 TIPOS DE



REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO DEVE SER DAR DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESURA, 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. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM 8 PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER 4 BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA. ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO À UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E DEVERÁ PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM 9 POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.

LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.

LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M². LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESURA MÍNIMA DE 70 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS



	<p>NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATOES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p>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 8094, 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. Marca: PLAXMETAL – Mod. BRIZZA EXECUTIVA GIRATÓRIA</p>				
6	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA</b></p> <p>OS RODÍZIOS DEVEM SER CONSTITUÍDO DE DUAS (02) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50,00 MM E FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. UM (01) CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005 /10 NA DIMENSÃO DE 6,00 MM QUE DEVE SER SUBMETIDO AO 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 (01) EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO 11,00 MM E PROTEGIDO CONTRA A CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE DEVE RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. O CONJUNTO DA BASE DEVE SER DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA PENTAGONAL OBTENDO DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO (5) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA DE GÁS DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO Á BASE. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE DEVE POSSUIR FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS; PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA. O MECÂNICO DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUIR ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, GARANTINDO RESISTÊNCIA MECÂNICA E CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR</p>	UND	07	2.918,80	20.431,60



MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE TRAVAM UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA DEVE LIBERAR O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM SE DÁ PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E LIBERAR A ALAVANCA PARA QUE O MESMO TRAVE NA POSIÇÃO DESEJADA. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO TAMBÉM DEVE PROPORCIONAR A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRAÇA AUTOMÁTICA COM CURSO DE 70 MM, QUE SE LIBERA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E DESCE PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS 1/4" X 1 1/2" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O MECANISMO DEVE POSSUIR UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMADO DE "L", NO QUAL DEVE SER FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS 1/4" X 1" CABEÇA LENTILHA JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS FAZEM A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO PP - POLIPROPILENO, NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E PARTICIPANDO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O CONJUNTO 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 PÓ. CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO DE ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA 1/4", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) 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 A 50 KG/M<sup>3</sup> PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M<sup>3</sup>. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAM EM TORNO DE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES. CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. APOIO DE BRAÇO DEVE TER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM À SABER, ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA AUTOMÁTICA, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA



SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVE POSSUIR 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS, JÁ A REGULAGEM DE GIRO DEVE PERMITIR 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇOS 3D DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS SÃO FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE DEVE POSSUIR A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE DEVE MODELAR DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA DEVE SER OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR ALÉM DE APOIO DE CABEÇA. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. JÁ A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVE SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS DE ROSCA PARA PLÁSTICO COM Ø5X16MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA, ESSE CONJUNTO DEVE SER FIXADO A UMA LÂMINA METÁLICA QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO DESEJADA. A LÂMINA COM CATRACA, PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA COM MECANISMO CATRACA FABRICADO EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, BASTANDO PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. O ENCOSTO DA CADEIRA DEVE POSSUIR APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR DEVE SER UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIPROPILENO (PP) E EVA (50/50) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO, ACOPLADO À MOLDURA DO ENCOSTO POSICIONADO ATRÁS DA TELA E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM, DEVE POSSUIR UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. O APOIO DE CABEÇA DEVE SER FABRICADO EM UMA BLENDA DE POLIAMIDA 6.0 E POLIAMIDA 6.6 COM FIBRA DE VIDRO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. DEVE POSSUIR UMA MOLDURA ONDE DEVE SER FIXADA UMA TELA 100% POLIÉSTER E UM TRILHO GUIA QUE PERMITIRÁ A REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO. ESSE CONJUNTO DEVE ENTÃO ENCAIXADO À CARENAGEM POR MEIO DE ENCAIXES COM GRAMOS METÁLICOS EM FORMA DE ESTRELA QUE SÃO FIXOS À MOLDURA COM PARAFUSOS E DESSA FORMA OS MESMOS NÃO FICAM APARENTES NA MONTAGEM. O APOIO DE CABEÇA DEVE POSSUIR REGULAGEM DE ALTURA E ANGULAÇÃO. PARA ISSO DEVE SER ADICIONADO À CABECEIRA DA CADEIRA UM ACOPLAMENTO COM UMA HASTE ARTICULADA QUE IRÁ PERMITIR O AJUSTE DE ANGULAÇÃO DO APOIO DE CABEÇA EM TRÊS POSIÇÕES DIFERENTES ABRANGENDO UMA FAIXA DE 45°, ESSA HASTE SE CONECTA COM O TRILHO JÁ CITADO, PROPORCIONANDO A REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO ABRANGENDO UMA FAIXA DE 50 MM ATRAVÉS DO DESLOCAMENTO DA HASTE SOBRE O TRILHO.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:



*[Handwritten signatures and initials in blue ink]*

	<p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p> <p>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 8094, 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. Marca: PLAXMETAL – Mod. BRIZZA PRESIDENTE COM APOIO DE CABEÇA</p>				
7	<p><b>SOFA 2 LUGARES SEM BRAÇO</b></p> <p>O SOFÁ DEVE POSSUIR DOIS LUGARES, E SUA ESTRUTURA COM CONFIGURAÇÃO TIPO TRAPEZOIDAL, 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 M12, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO.</p> <p>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. FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO.</p> <p>TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E</p>	UND	60	3.550,00	213.000,00



<p>REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p> <p>ASSENTO/ENCOSTO: FORMATO DE CONCHA DEVE UNIFICADA E DESENVOLVIDA PARA ASSENTO/ENCOSTO COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE MODELE DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.</p> <p>CONJUNTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA (01) ESTRUTURA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS TOTALIZANDO 18 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS CONTRA A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. DEVEM SER UNIDAS ATRAVÉS DE TRÊS (03) SUPORTES FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 NA ESPESSURA DE 2,25 MM E SER PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO NATURAL) E SEIS PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X ½" PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO BRANCO).</p> <p>NA PARTE EXTERNA DA ESTRUTURA, DEVEM SER FIXADOS QUATRO (04) SUPORTES DENOMINADOS TERMINAL PARA FIXAÇÃO COM INSERTO LISO, FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼" X 1" PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO) E PORCAS ALOJADAS NO REVESTIMENTO DO TERMINAL. JÁ EM SUA PARTE INTERNA, DEVEM SER FIXADAS OITO (08) FITAS ELÁSTICAS ENTRELAÇADAS COM A FUNÇÃO AMORTECEDORA DA ESPUMA DO ASSENTO. DEVE POSSUIR AINDA DUAS (2) ALMOFADAS DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU) ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESTAS ALMOFADAS DEVEM POSSUIR A MESMA DENSIDADE DE 62 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES DE +- 2 KG/M³.</p> <p>O CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO COURO ECOLÓGICO PRETO, ONDE INICIALMENTE DEVEM SER CORTADOS EM FORMA DE BLANCK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADO NAS ALMOFADAS PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO.</p> <p>PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO NA BASE, DEVEM SER UTILIZADOS QUATRO (04) PARAFUSOS, MÉTRICOS TIPO ALLEN M12X70, PROTEGIDO A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO (ZINCADO PRETO), AS DIMENSÕES DO ENCOSTO DA CONCHA GIRAM EM TORNO DE 660 MM DE LARGURA 684 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA TOTAL DE 800 MM.</p> <p>O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M².</p> <p>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 11003/2009, COM RESULTADO Y0/X0.</p> <p>LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p>CATÁLOGO TÉCNICO DE CADA PRODUTO COTADO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS PARA TODOS OS ITENS DO LOTE, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DOS</p>				
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--	--



<p>MESMOS, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, 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 8094, 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. Marca: PLAXMETAL – Mod. SOFÁ SUBLIME 2L</p>				
<b>VALOR TOTAL LOTE II</b>				<b>R\$ 1.650.000,00</b>
<b>VALOR TOTAL DOS LOTES I E II</b>				<b>R\$ 4.729.999,98</b>

