

## TERMO DE HOMOLOGAÇÃO



ESTADO DO CEARÁ  
PREFEITURA MUNICIPAL DO CRATO  
GOVERNO MUNICIPAL  
CNPJ: 07.587.975/0001-07  
Largo Júlio Saraiva, S/Nº, Centro.  
CEP: 63.100-000 - Crato/ CE

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2022.07.01.1

EXERCÍCIO: 2022

UNIDADE GESTORA:  
SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO

**OBJETO: SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE.**

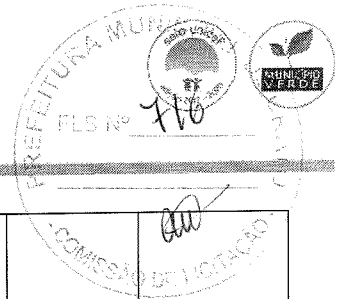
O MUNICÍPIO DO CRATO-CE, através da SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO, na pessoa da Senhora IRACI MORAIS DE BRITO ROCA, Secretária Adjunta de Finanças e Planejamento, conforme Portaria nº 0807006/2021-GP, datada de 08 de julho de 2021 e após deliberar acerca de todos os sucessivos atos praticados durante todo o transcorrer do processo administrativo de licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2022.07.01.1**, com o objetivo da contratação do objeto acima citado, e, tendo em vista, haver a Pregoeira, designada pela **PORTARIA Nº 3012002/2021-GP**, de 30 de dezembro de 2021, composta pelos servidores: VALÉRIA DO CARMO MOURA - (Pregoeira Oficial), RUTYELL RONEY RODRIGUES - (Equipe de Apoio) e TÂNIA APARECIDA DOS SANTOS - (Equipe de Apoio), ter garantido durante todo o procedimento licitatório a fiel observância ao princípio constitucional da Isonomia, a fim de proporcionar iguais condições de disputa a todos os interessados, onde se pode verificar também que o mesmo foi processado e julgado em estrita conformidade com os princípios básicos da Legalidade, da Impessoalidade, da Moralidade, da Igualdade, da Publicidade, da Probidade Administrativa, da Vinculação ao Instrumento Convocatório, do Julgamento Objetivo e dos que lhes são correlatos, potencializando assim o caráter competitivo do certame, de modo a selecionar a proposta mais vantajosa para a administração pública municipal. Por assim ser, fica claro, inequívoco e explícito que inexistem dúvidas, ressalvas ou entrelinhas a respeito da legalidade dos atos praticados no certame licitatório em questão, tanto na sua fase interna quanto na sua fase externa, portanto, eu, Ordenadora de Despesa, no exercício das devidas atribuições legais, conforme o inciso XXII dos art. 4º, da Lei Federal Nº 10.520/2002, dou total fé aos atos da Pregoeira, para tanto, venho através do presente termo, **HOMOLOGAR** o processo acima citado para que produza os seus efeitos legais e jurídicos. Ao setor de Licitação para que se efetue a elaboração dos contratos do(s) adjudicatário(s), nos moldes das propostas de preço e no termo de adjudicação, parte integrante e complementar do processo de Licitação na modalidade **PREGÃO PRESENCIAL Nº 2021.06.01.1**, e ainda, conforme empresa(s) e valores abaixo transcritos:

**LOTES 01, 02, 03 e 04:**

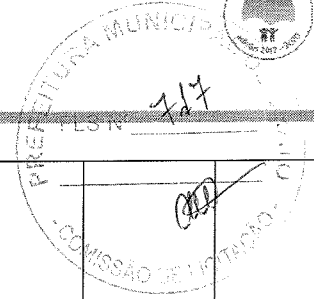
**RAZÃO SOCIAL: EXPERT SERVIÇOS COMÉRCIO DE MÓVEIS E LICITAÇÕES LTDA, inscrita no CNPJ nº 40.914.338/0001-73, sediada na Av. Heráclito Graça, nº 144, sala 11, Centro, Fortaleza-CE, através de sua representante legal Sra. ALESSANDRA RIBEIRO CUNHA, portadora da cédula de identidade sob o nº 92002331898 SSP-CE.**

**LOTE 01 – EXCLUSIVO PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p><b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS</b> - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>	MAG	33	R\$ 300,00	R\$ 9.900,00
02	<p><b>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS</b>. CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS, DE ASSENTO E ENCOSTO RECLINÁVEIS E DE ESPALDAR ALTO. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS E RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO COM MÚLTIPLAS PARADAS E EQUIPADO COM SISTEMA DE ANTI-IMPACTO PARA O ENCOSTO. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 450 E 470MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 47MM. ALÉM DE TAIS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS E DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS, DE ACORDO COM AS RESPECTIVAS NORMAS TÉCNICAS EM VIGÊNCIA: - FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015. - RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 680 E 700 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015. - DENSIDADE MÉDIA ENTRE 60 E 65 KG/M<sup>3</sup> - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015. - RESILIÊNCIA MÉDIA ENTRE 60% E 65% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015. - DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 8% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015. - TEOR</p>	ERGONOMICA BARI	02	R\$ 532,00	R\$ 1.064,00



DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,30%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016. - ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E PENSADO, A PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 15MM. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE CONCEITO FRAQUE, ESTÉTICA MODERNA, SÓBRIA, DE FORMATO HEXAGONAL, DE FORMATO ORGÂNICO, MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC, APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RAIOS DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400MM, ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 450 E 470MM; EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 520 E 540MM; ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35MM. ENCOSTO ESTRUTURADO COM PERCINTAS ELÁSTICAS PARA AUMENTAR O FATOR CONFORTO E ESTRUTURA DE AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19,00MM E ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50MM, COM CHAPAS DE AÇO CARBONO MACIÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,0MM E NO ALOJAMENTO DA HASTE DE JUNÇÃO, A ESPESSURA MÍNIMA DA CHAPA QUE COMPÕE O ESTRUTURAL DO ESPALDAR DEVE SER DE 5,0MM COM 03 FUROS PROVIDOS DE ROSCA DE 1/4". MECANISMO DO TIPO SINCRONIZADO, COM MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO PARA ASSENTO E ENCOSTO NA PROPORÇÃO DE 2:1 (PARA CADA GRAU QUE O ASSENTO RECLINA, O ENCOSTO INCLINA DOIS GRAUS), COM SISTEMA DE TRAVAMENTO EM 04 PONTOS AO LONGO DO CURSO DE RECLINAÇÃO, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO. DOTADO DE PLACA NA REGIÃO TRASEIRA (RABICHO) MANUFATURADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 4,0MM, COM ACABAMENTO INJETADO EM TERMO - PLÁSTICO COM 2MM DE ESPESSURA ENTRE A PLACA TRASEIRA E A PORÇÃO DO ASSENTO DO MECANISMO. TAL MECANISMO POSSUI PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO COM 3,0MM DE ESPESSURA MÍNIMA, ESTAMPADA, COM DOBRAS, E É DOTADO DE SUB PLATAFORMA EM ALUMÍNIO INJETADO, TODOS ESTES COMPONENTES, COM EXCEÇÃO DO ACABAMENTO TERMOPLÁSTICO, RECEBEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 200 - 250 OC. ESSE MECANISMO TAMBÉM DISPÕE DE MANÍPULO ERGONÔMICO FRONTAL, QUE POSSIBILITA O AJUSTE DO COEFICIENTE ELÁSTICO DA MOLA HELICOIDAL QUE TENCIONA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, ADAPTANDO DESSE MODO, A TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO AO BIÓTIPO DO USUÁRIO, PERMITINDO O USO DA POLTRONA POR BIÓTIPOS DISTINTOS. ALÉM DO MANÍPULO CITADO SUPRA, O MECANISMO AINDA DISPÕE DE DOIS MANÍPULOS LATERAIS, PORÉM NÃO SÃO ACIONADOS POR TORÇÃO HELICOIDAL, MAS POR UM SIMPLES TOQUE, SENDO UM PARA ACIONAMENTO DO PISTÃO A GÁS E OUTRO, PARA ACIONAMENTO/LIBERAÇÃO DA TRAVA DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO SINCRONIZADA. TAL MECANISMO PROPORCIONA UMA FAIXA DE RECLINAÇÃO MÍNIMA PARA O ASSENTO DE 13 GRAUS E, PARA O ENCOSTO DE, NO MÍNIMO, 20 GRAUS. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS POR MEIO DE CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 7,00MM DO TIPO LÂMINA, TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA EPÓXI À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA. A LÂMINA, EM SUA PORÇÃO DO ASSENTO, É PRESA AO MECANISMO SINCRONIZADO, EM SUA PEÇA ARTICULADA NA REGIÃO TRASEIRA DO MECANISMO. BASE INJETADA EM LIGA DE ALUMÍNIO COM ACABAMENTO POLIDO. TAL BASE POSSUI FORMATO ARCADADO E, NA PORÇÃO INFERIOR DAS PATAS, REFORÇOS QUE MELHORAM O SEU DESEMPENHO MECÂNICO. RAIOS DA PATA DA BASE DE 320MM, NO MÍNIMO, EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO DIMENSIONAL, BEM COMO PARA OS QUESITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE PONTOS DE APOIO, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. DIÂMETRO EXTERNO DE 700MM. ALOJAMENTO PARA O PINODO RODÍZIO COM 11MM DE DIÂMETRO QUE DISPENSA O USO DE BUCHA PLÁSTICA PARA ESTA FUNÇÃO. AJUSTE MILIMÉTRICO DE ALTURA DO ASSENTO POR MEIO DE ACIONAMENTO DE PISTÃO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE DESEMPENHO



NO MÍNIMO EM CONFORMIDADE COM CLASSE 03, DE ACORDO COM NORMA INTERNACIONAL DIN 4550, COM CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 80MM, DIÂMETRO DE CURSO DE 28MM, COM CONIFICAÇÃO SUPERIOR DE 1º 26' 16" PARA ACOPLAMENTO ATRAVÉS DE CONE MORSE AO MECANISMO E CONIFICAÇÃO INFERIOR PARA ACOPLAMENTO À BASE DE CINCO PATAS, ALOJAMENTO CILÍNDRICO PARA O CURSO MANUFATURADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO COM APLICAÇÃO DE GALVANOPLASTIA AFERINDO ASPECTO CROMADO POLIDO À PEÇA, PROVIDA DE COMPONENTES INTERNOS QUE PERMITAM SUAVE DESLIZAMENTO E MINIMIZAÇÃO DE RUÍDOS PARA A MOVIMENTAÇÃO DE 360º DO DISPOSITIVO. PISTÃO CONIFCADO COM TAMANHO VERTICAL REDUZIDO, USUALMENTE EMPREGADO NA COMPOSIÇÃO DE CADEIRAS EPOLTRONAS DE MÉDIO E GRANDE PORTE. PARA CADA PATA DA BASE SUPRA ESPECIFICADA, EM SUA TERMINAÇÃO, ACOPLAR-SE-Á UM RODÍZIO DE DUPLO COM PISTA DE ROLAGEM EM POLIURETANO, ANTI RISCO, TIPO "W", APRESENTANDO DISTÂNCIA MÍNIMA ENTRE O PONTO DE APOIO DA RODA E O EIXO DE GIRO DO RODÍZIO DE 18MM, NO MÍNIMO, ALÉM DE 7,0MM PARA LARGURA MÍNIMA DA SUPERFÍCIE DE ROLAMENTO, BEM COMO 1,5MM PARA RAIOS MÍNIMOS, INTERNO E EXTERNO. TAIS RODÍZIOS APRESENTAM DISTÂNCIA ENTRE RODAS ENTRE 15 E 22MM, SÃO MANUFATURADOS EM TERMOPLÁSTICOS DE ALTO DESEMPENHO, COM PINO DE ALOJAMENTO À BASE CILÍNDRICO, PRODUZIDO EM AÇO ABNT 1010/1020 ZINCADO, COM 11MM DE DIÂMETRO NO MÍNIMO E ANEL METÁLICO PARA FIXAÇÃO À BASE SEM A UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS COM DIÂMETRO DE RODA DE, NO MÍNIMO, 49MM. O DIÂMETRO DO ACABAMENTO PLÁSTICO DO EIXO VERTICAL DO RODÍZIO DEVE COINCIDIR COM O DIÂMETRO DA TERMINAÇÃO DA PATA DA BASE. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM AÇO CARBONO TUBULAR, CUJO DIÂMETRO EXTERNO É DE 38MM, TAL ESTRUTURAL VERTICAL É LIGADO, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS INTERNOS, À CHAPA HORIZONTAL DE ACOPLAMENTO AO ESTRUTURAL DE ASSENTO, MANUFATURADA EM AÇO CARBONO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 5,0MM COM VINCO EXTERNO DE REFORÇO ESTRUTURAL, QUE É PROVIDA DE TRÊS ORIFÍCIOS OBLONGOS, COM MEDIDAS DE 8 X 20MM E CUJA MEDIDA ENTRE ORIFÍCIOS PERMITE UMA FIXAÇÃO TRIANGULAR, DE 55MM POR 55MM. BRAÇO PROVIDO DE AJUSTE VERTICAL, ATRAVÉS DE ACIONAMENTO DE BOTÃO EXTERNO LATERAL COM EMPUNHADURA ERGONÔMICA, INJETADO EM POLIPROPILENO QUE, POR SUA VEZ, ACIONA UM SISTEMA DE FUNCIONAMENTO MANUFATURADO EM PEÇAS DE ALUMÍNIO INJETADO, AÇO CARBONO E RESINAS DE ENGENHARIA, TAIS COMO MOLAS E CREMALHEIRA INTERNA, RESPONSÁVEIS PELO TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO AJUSTE VERTICAL. ESTE EQUIPAMENTO PERMITE QUE O BRAÇO APRESENTE FUNCIONALIDADE EM SEIS POSIÇÕES VERTICAIS DISTINTAS, ABRANGENDO UM INTERVALO DE 68MM, NO MÍNIMO. AS PARTES DO ESTRUTURAL VERTICAL DO BRAÇO E JUNÇÃO DESTE ESTRUTURAL COM A CHAPA HORIZONTAL DE ACOPLAMENTO AO ASSENTO SÃO PROVIDAS DE ACABAMENTO TIPO CARENAGEM, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO TIPO POLIPROPILENO OU SUPERIOR, QUE PROTEGE CONTRA ACÚMULOS DE PARTÍCULAS ESTRANHAS AO PRODUTO, ALÉM DE OFERECER ACABAMENTO E PROTEÇÃO AO USUÁRIO CONTRA AS PARTES MÓVEIS INTERNAS DO EQUIPAMENTO. ESTRUTURAL VERTICAL TUBULAR É ACOPLADO, EM SUA PORÇÃO SUPERIOR, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS TIPO PHILLIPS, AO APOIA BRAÇO, MANUFATURADO EM POLIURETANO INTEGRAL SKIN, PRÉ POLÍMERO TERMO FIXO, COM TEXTURA ALMA DE AÇO ESTRUTURAL, APRESENTANDO ALTA DENSIDADE E TOQUE MACIO, PROMOVENDO ALTO FATOR CONFORTO AO USUÁRIO, COM BORDAS ARREDONDADAS. DIMENSÕES DO APOIA BRAÇO DE 80 A 90MM DE LARGURA NAS EXTREMIDADES E 250 A 260MM DE COMPRIMENTO. OS ELEMENTOS EM AÇO CARBONO DO BRAÇO QUE POR VENTURA FICAREM APARENTES RECEBEM ACABAMENTO POR MEIO DE GALVANOPLASTIA, POR IMERSÃO ELETROLÍTICA COM DEPOSIÇÃO DE CROMO E NÍQUEL, PERMITINDO ACABAMENTO FINAL CROMADO POLIDO. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 2 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/ FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 3 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE

PREFEITURA MUNICIPAL  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO Nº 418

	<p>POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 4 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 5 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GRO PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009</p>				
03	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO, APOIA BRAÇO, TIPO PRESIDENTE:</b> CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO, APOIA BRAÇO, TIPO PRESIDENTE. ESTOFADO COM ESPUMA DE POLIURETANO. SUPORTE PARA ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA POR SISTEMA DE CREMALHEIRA INTERNA ATRAVÉS DE ACIONAMENTO SIMPLES POR BOTÃO OU DISPOSITIVO SIMILAR EMBUTIDO, E REGULAGEM DE INCLINAÇÃO ATRAVÉS DE ALAVANCA. SUPORTE PARA ASSENTO COM AJUSTE PARA REGULAGEM PNEUMÁTICA DE ALTURA, ACIONADO ATRAVÉS DE ALAVANCA, COM TRAVAMENTO NA POSIÇÃO DESEJADA, E DEVERÁ CONTER MOLLA AMORTECEDORA EM AÇO PARA ABSORVER OS IMPACTOS AO SENTAR-SE. APOIABRAÇOS COM MECANISMO PARA REGULAGEM DE ALTURA ACIONADO POR BOTÃO DE PRESSÃO LATERAL. ESTRUTURA: BASE COM 05 (CINCO) PATAS E RODÍZIOS AUTO DIRECIONÁVEIS DE DUPLO GIRO. DEVE TER CAPACIDADE DE SUPORTE MÍNIMO 120KG. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS USADAS, DEVEM RECEBER TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO.</p>	MAG	01	R\$ 789,00	R\$ 789,00
04	<p><b>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b> CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50MM, DENSIDADE MÍNIMA DE 60 KG/M3, RESILIÊNCIA MÉDIA AO IMPACTO DE, NO MÍNIMO, 60%, FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% ENTRE 200 E 300 N, À 65% ENTRE 800 E 900 N, IMPLICANDO EM UM FATOR DE CONFORTO MÉDIO DE, NO MÍNIMO, 3,0, RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO DE 650 N/M, E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO E PERDA DE ESPESSURA APÓS FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 25% E 5%, RESPECTIVAMENTE. TEOR DE CINZAS DA ESPUMA DE, NO MÁXIMO, 0,05% E ESPUMA ISENTA DE CFCS. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO O DEIXANDO APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL, IMPLICANDO NA NÃO EXISTÊNCIA DE PARTES OCAS AO LONGO DA REGULAGEM OFERECIDA PELA CREMALHEIRA OU SISTEMA SIMILAR DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. EM FUNÇÃO DE NECESSIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DOS ELEMENTOS DE JUNTA E ARTICULAÇÕES NO ENCOSTO PARA PROMOÇÃO DOS AJUSTES NECESSÁRIOS A UMA CADEIRA OPERACIONAL, PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE ENCONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 25MM AO LONGO DO CURSO OPERACIONAL DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO E NÃO MAIOR DO QUE 40MM EM SITUAÇÃO DE DESARME DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA (MÍNIMA):430MM (MEDIDAÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 470MM (MEDIDAÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR</p>	ERGONÔMICA TURIM	12	R\$ 778,00	R\$ 9.336,00



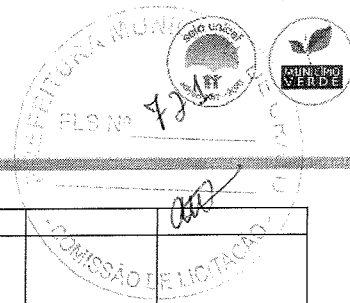
SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO  
FLS Nº 419  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

<p>13962/06). RAIOS DE CURVATURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR (PONTO MAIS PROEMINENTE DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO): ENTRE 400 E 500MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 5 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 70MM; FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 29 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRACAPA PARA O ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ASSENTO. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ASSENTO: LARGURA (MÍNIMA): 475MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); PROFUNDIDADE ÚTIL ENTRE 380 E 440MM QUANDO O ENCOSTO ESTÁ MAIS PRÓXIMO DA VERTICAL (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO COM CURSO MÍNIMO VERTICAL DE 100MM, SENDO A ALTURA MÍNIMA NÃO MENOR DO QUE 400MM, MAS NÃO MAIOR DO QUE 420MM E A ALTURA MÁXIMA NÃO MENOR DO QUE 500MM MAS NÃO MAIOR DO QUE 520MM, SENDO A MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06. INCLINAÇÃO DO ASSENTO FIXA OU REGULÁVEL, POSSIBILITANDO POSICIONAMENTO ENTRE -2 E -7 GRAUS EM RELAÇÃO À HORIZONTAL. MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, DE MANEIRA INDEPENDENTE ENTRE SI. PLATAFORMA DO ASSENTO COM, NO MÍNIMO, OFERTA DE FURAÇÃO MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200MM), PLATAFORMAS COM FURAÇÃO UNIVERSAL SERÃO ACEITAS, PORÉM NÃO SERÃO ACEITAS PLATAFORMAS COM FURAÇÃO MENOS ESPAÇADAS (APENAS 125 X 125 M). TAL PLATAFORMA DEVE SER EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65MM E FUNDIDA AOS DEMAIS ELEMENTOS ATRAVÉS DE SOLDA DO TIPO MIG/MAG OU ELETRO FUSÃO. SUPORTE DO ENCOSTO DO MECANISMO ARTICULADO COM MOLA DE RETORNO AUTOMÁTICO QUE PROPORCIONE O CONTATO PERMANENTE QUANDO O MESMO ESTIVER DESTRAVADO. O MECANISMO DEVE SER DO TIPO MONOBLOCO, OU SEJA, A PORÇÃO DO ENCOSTO DEVE ESTAR UNIDA PERMANENTEMENTE E NÃO DE MODO A DESACOPLÁ-LA DO ASSENTO. O USUÁRIO DEVE SER CAPAZ DE TRAVAR O ENCOSTO EM QUALQUER POSIÇÃO AO LONGO DO CURSO ANGULAR DE INCLINAÇÃO DE 29 GRAUS (MÍNIMO). EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. TAL SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO, PORÉM NÃO SER CORRUGADA (SANFONADA), PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS OCOS, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DODETALHAMENTO DO ENCOSTO E CONTRA ENCOSTO. ELEMENTOS METÁLICOS DO MECANISMO CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO E/OU EXPOSTOS DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS REGULÁVEIS: COM CORPO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75MM, VINCO ESTRUTURAL DE REFORÇO MECÂNICO E LARGURA MÍNIMA DE 60MM, DEVE APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. DOTADO DE CARENAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO E BOTÃO LATERAL DE ACIONAMENTO PARA O AJUSTE VERTICAL COM RETORNO AUTOMÁTICO POR MOLA. APOIO SUPERIOR INJETADO EM POLIURETANO DE PELE INTEGRAL COM ALMA EM AÇO OU ALMA EM RESINA DE ENGENHARIA DE ALTO DESEMPENHO, PROPORCIONANDO ÓTIMO FATOR DE CONFORTO AO USUÁRIO, COM SEUS BORDOS ARREDONDADOS. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADE</p>				
---	--	--	--	--



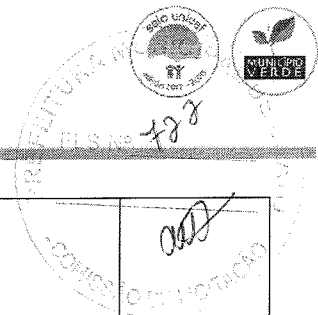
PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO Nº 001/2015  
420  
KID

<p>DOS APOIA BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 80MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); COMPRIMENTO DO APOIA BRAÇO (MÍNIMO): 250MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); RECUO DO APOIA BRAÇO ENTRE 130 E 150MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS ENTRE 460 E 490MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 180 E 260MM, SENDO O CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 60MM E, NO MÍNIMO, 5 ESTÁGIOS DE PARA - DA (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06). COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360º DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM POLIAMIDA OU RESINA DE ENGENHARIA DE DESEMPENHO SIMILAR OU AINDA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA, CUJAS DIMENSÕES SÃO DE, NO MÍNIMO, 20 X 35 X 1,35MM, NESTE CASO, SENDO A BASE METÁLICA, DEVERÁ POSSUIR UMA CAPA ÚNICA INJETADA EM POLIPROPILENO QUE RECOBRE TODOS OS BORDOS LATERAIS E PARTE SUPERIOR DA BASE. INDEPENDENTE DO MATERIAL DE CONSTRUÇÃO, TAL BASE DEVERÁ POSSUIR RAIO DA PATA MÍNIMO DE 310MM E PROJEÇÃO DA PATA MÁXIMA DE 410MM, COM CINCO PONTOS DE APOIO NO MÍNIMO. CASO SEJA INJETADA EM POLIAMIDA, O CÔNICO CENTRAL PARA ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ POSSUIR REFORÇO METÁLICO INSERTADO NA INJEÇÃO NA MATRIZ OU, SENDO METÁLICA, O CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ SER REALIZADO EM DOIS ANÉIS METÁLICOS CUJA PAREDE DEVERÁ SER, DE NO, MÍNIMO 2,25MM, SENDO UM ANEL INFERIOR E OUTRO POSTERIOR. SENDO METÁLICA, O TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA BASE DEVERÁ SER EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, DE COR PRETA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À, NO MÍNIMO, 200 GRAUS CELSIUS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO "W" OU "H" E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDADA. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DA CADEIRA COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962 EM SUA REVISÃO EM VIGÊNCIA; 2 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 3 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 4 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 5 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 500 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GRO PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009. 7 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA GRAMATURA (ABNT NBR 10591:2008) E RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E A LONGAMENTO EM TECIDOS PLANOS (ABNT NBR 11912:2001). 8 - RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA NÃO REPELÊNCIA À ÁGUA E/OU LÍQUIDOS, CONFORME NORMA AATCC METHOD 22, APRESENTADO RESULTADO DE</p>				
---	--	--	--	--

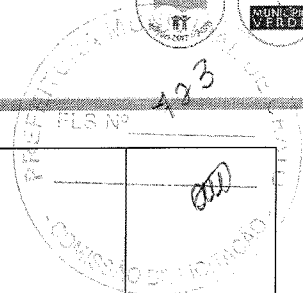


	REPELÊNCIA 0				
05	<p><b>CADEIRA PARA REFEITÓRIO:</b> ESTRUTURA EM AÇO CARBONO 19X1.50MM, EM PINTURA ELETROSTÁTICA OU ACABAMENTO CROMADO A 250°C, TODA SOLDADA NO SISTEMA MIG COM OPÇÕES DE CORES. ASSENTO E ENCOSTO COM PAREDE DE 5MM DE ESPESSURA MAIS NERVURAS, EM POLIPROPILENO NOVO, RETARDANTE A LUZ SOLAR, CÔNCAVO, ANATÔMICO, CONFORTÁVEL, ACABAMENTO TEXTURIZADO, LEVE, RESISTENTE, PRÁTICA, HIGIÊNICA E DE FÁCIL LIMPEZA. TRATAMENTO QUÍMICO ANTI-CORROSIVO A BASE DE FOSFATO EM 08 ESTÁGIOS COM UMA HORA DE DURAÇÃO. O TRATAMENTO QUÍMICO ALÉM DE PROTEGER O AÇO CONTRA POSSÍVEL CORROSÃO, OFERECE MELHOR ANCORAGEM NA TINTA SOBRE O METAL. RESISTÊNCIA MECÂNICA, FÍSICA, QUÍMICA E LONGEVIDADE APROXIMADAMENTE 10 VEZES MAIOR EM RELAÇÃO A PEÇA SEM ESSE PROCESSO. ALTURA 80 CM LARGURA 50 CM</p>	MAG	05	R\$ 295,00	R\$ 1.475,00
06	<p><b>CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS:</b> CONSTITUINTES DA MESA: TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR LARANJA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, COINJETADAS. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR CINZA, NA FACE SUPERIOR DO TAMPO, COLADO COM ADESIVO BI COMPONENTE. DIMENSÕES ACABADAS 800MM (LARGURA) X 800MM (PROFUNDIDADE) X 26MM (ALTURA), ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 3MM PARA LARGURA E PROFUNDIDADE E +/- 1MM PARA ALTURA. NO MOLDE DO TAMPO DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE: PÉS CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO CIRCULAR DIÂMETRO DE 38MM (1 1/2"), EM CHAPA 16 (1,5MM); TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SEÇÃO RETANGULAR DE 20 X 40MM, EM CHAPA 16 (1,5MM). FIXAÇÃO DO TAMPO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS ROSCA MÁQUINA POLEGADA, DIÂMETRO DE 1/4" X COMPRIMENTO 2", CABEÇA CHATA, FENDA PHILIPS OU POZIDRIV. FURAÇÕES COM PUNÇIONAMENTO CÔNICO PARA ACOMODAÇÃO DA CABEÇA DO PARAFUSO. SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. NO MOLDE DA SAPATA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, E A ESPESSURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI / POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. CONSTITUINTES DAS CADEIRAS: ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO, DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. ALTERNATIVAMENTE O ASSENTO E O ENCOSTO PODERÃO SER FABRICADOS EM COMPENSADO ANATÔMICO MOLDADO A QUENTE, CONTENDO NO MÍNIMO CINCO LÂMINAS INTERNAS, COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, ORIUNDAS DE REFLORESTAMENTO OU DE PROCEDÊNCIA LEGAL, ISENTAS DE RACHADURAS, E DETERIORAÇÃO POR FUNGOS OU INSETOS. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ASSENTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NA FACE SUPERIOR DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. REVESTIMENTO DA FACE INFERIOR EM LÂMINA DE MADEIRA FAQUEADA DE 0,7MM, DA ESPÉCIE <i>EUCALYPTUS GRANDIS</i>, COM ACABAMENTO EM SELADOR, SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO, INCLUSIVE NOS BORDOS. ESPESSURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2MM E MÁXIMA DE 9,1MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NA FACE INFERIOR, DATADOR DE LOTES INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.</p>	MAG	02	R\$ 1.481,00	R\$ 2.962,00





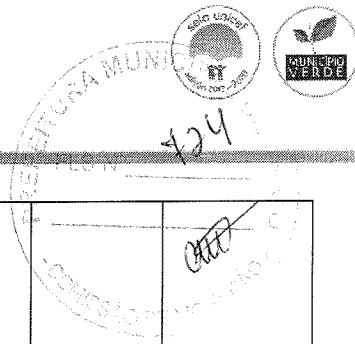
	<p>QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESSURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESSURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELÉVEL, POR MEIO DE CARIMBO OU GRAVAÇÃO A FOGO SOB A CAMADA DE VERNIZ, NO TOPO INFERIOR, O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 20,7MM, EM CHAPA 14 (1,9MM). FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 12MM. FIXAÇÃO DO ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 16MM. FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO À ESTRUTURA ATRAVÉS DE REBITES DE "REPUXO", DIÂMETRO DE 4,8MM, COMPRIMENTO 18MM. SAPATAS/ PONTEIRAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR LARANJA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. NO MOLDE DA SAPATA/ PONTEIRA DEVE SER GRAVADO O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO DO MODELO. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA ELETROSTÁTICA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ACABAMENTO LISO E BRILHANTE, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.</p>				
07	<p><b>LONGARINA DE 3 LUGARES.</b> POLTRONA OPERATIVA, ESPALDAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRAÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS, TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE MONTAGEM COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E PRENSADO, À PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAIOS DE NAS QUATRO INTERSECÇÕES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA, APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL, ALÉM DE POSSUIR RESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ASSENTO POSSUI, EM SUA PORÇÃO TRASEIRA, UM ACABAMENTO EM "U" INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS REBAIXOS CRIADOS NO PROJETO DA MATRIZ DE INJEÇÃO, COM ABERTURA HORIZONTAL, NO PLANO TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM, MEDIDAS DESPREZANDO OS RAIOS DAS BORDAS INFERIORES, QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ESPECIFICAÇÕES COMPLETAS CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA</p>	MAG	05	R\$ 834,00	R\$ 4.170,00
08	<p><b>SOFÁ 01 LUGAR</b> - ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO COMPOSTO POR 'ALMA' EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 15 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M<sup>3</sup>. REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 613X565 MM (LXP). ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO COMPOSTO POR 'ALMA' EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M<sup>3</sup>. REVESTIDO EM TECIDO,</p>	FRISOKAR	01	R\$ 1.494,00	R\$ 1.494,00



	VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 614X447 MM (LXH). BRAÇO ESTRUTURAL DEVERÁ SER COMPOSTO POR PLACAS DE PARTICULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 40 KG/M <sup>3</sup> . REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. COM FORMATO RETANGULAR COM CANTOS ARREDONDADOS MEDINDO 108X703X501 MM (LXPXH). DEVE RECEBER ENTRE OS BRAÇOS (ABAIXO DO ASSENTO) UM PAINEL DE ACABAMENTO FRONTAL E UM POSTERIOR ATRÁS DO ENCOSTO, PRODUZIDOS EM MDP DE 18 MM. A BASE DEVE RECEBER APOIOS CILÍNDRICOS PRODUZIDOS EM TUBO DE ALUMÍNIO. ESTRUTURA INTERNA DEVERÁ SER COMPOSTA POR 2 TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR 30X70 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, COM AS EXTREMIDADES DOBRADAS EM 'L' PARA A FIXAÇÃO NOS BRAÇOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVE SER UNIDO NO ASSENTO ATRAVÉS DE MOLA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM 'L' E PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVE FIXADO NO PAINEL POSTERIOR ATRAVÉS DA TRAVESSA DO ENCOSTO FABRICADA EM TUBO DE AÇO DE 20X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, DOBRADO EM FORMA DE 'U', CANTONEIRAS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 2,65 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'L' E PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO CONJUNTO DE TRAVESSAS POR PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE 829X703X769 MM (LXPXH). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.				
09	<b>SOFÁ DE 3 LUGARES.</b> SOFÁ DE ESPERA DE 3 LUGARES COM BRAÇOS FIXOS. SOFÁ COM BRAÇOS, ALMOFADAS FIXAS, ESTRUTURA UND 56 3.750,33 210.018,48 INTERNA EM MADEIRA COM PERCINTAS DE NYLON E ESTOFAMENTO EM ESPUMA DE DENSIDADE CONTROLADA D-26 TRORION, ENVOLVIDAS EM MANTA DE ACRÍLICO, APOIADAS EM PERCINTA ELÁSTICA ITALIANA DE 4 CM. BRAÇOS ESTRUTURAIS ESTOFADOS, PÉS EM ALUMÍNIO. POLTRONA ESTOFADA EM COURO ECOLÓGICO. DIMENSÕES APROXIMADAS - TOLERÂNCIA DE 10MM; LARGURA 2030MM; PROFUNDIDADE 830MM; ALTURA 770MM. ALTURA DO APOIO DE BRAÇOS 600MM; LARGURA BRAÇO 210MM. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA SOBRE PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: APRESENTAR LAUDO DE ERGONOMIA CONFORME NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO NR17 QUE DEVERÁ ESTAR EM NOME DO FABRICANTE E INDICAR A LINHA DE PRODUTOS A QUAL FAZ REFERÊNCIA. EMITIDO POR PROFISSIONAL CREDENCIADO A ABERGO COM DEVIDO DOCUMENTO COMPROBATÓRIO. A EMPRESA LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR, CATÁLOGO COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE PRODUTOS. FICAM VEDADAS QUAISQUER TRANSFORMAÇÕES, MONTAGEM OU ADAPTAÇÕES NOS CATÁLOGOS APRESENTADOS. NO CASO DE CATÁLOGOS COM DIVERSOS MO - DELOS, O PROPONENTE DEVERÁ IDENTIFICAR QUAL A MARCA/MODELO QUE ESTÁ OFERTANDO. A NÃO APRESENTAÇÃO DESSE(S) CATÁLOGO(S) É MOTIVO PARA DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.	FRISOKAR	01	R\$ 1.790,00	R\$ 1.790,00
<b>VALOR TOTAL = R\$ 32.980,00</b>					

**LOTE 02 - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS</b> - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M <sup>3</sup> , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M <sup>3</sup> , REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM	MAG	99	R\$300,00	R\$ 29.700,00



	<p>FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200º. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>				
02	<p><b>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b> CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS, DE ASSENTO E ENCOSTO RECLINÁVEIS E DE ESPALDAR ALTO. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS E RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO COM MÚLTIPLAS PARADAS E EQUIPADO COM SISTEMA DE ANTI-IMPACTO PARA O ENCOSTO. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGÜÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 450 E 470MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 47MM. ALÉM DE TAIS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS E DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS, DE ACORDO COM AS RESPECTIVAS NORMAS TÉCNICAS EM VIGÊNCIA: - FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015. - RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 680 E 700 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015. - DENSIDADE MÉDIA ENTRE 60 E 65 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015. - RESILIÊNCIA MÉDIA ENTRE 60% E 65% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015. - DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 8% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015. - TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,30%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016. - ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E Prensado, A PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 15MM. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE CONCEITO FRAQUE, ESTÉTICA MODERNA, SÓBRIA, DE FORMATO HEXAGONAL, DE FORMATO ORGÂNICO, MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC, APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RAIOS DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400MM, ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 450 E 470MM; EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 520 E 540MM; ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35MM. ENCOSTO ESTRUTURADO COM PERCINTAS ELÁSTICAS PARA AUMENTAR O FATOR CONFORTO E ESTRUTURA DE AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19,00MM E ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50MM, COM CHAPAS DE AÇO CARBONO MACIÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,0MM E NO ALOJAMENTO DA HASTE DE</p>	ERGONÔMICA BARI	05	R\$ 532,00	R\$ 2.660,00



125  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO Nº \_\_\_\_\_

<p>JUNÇÃO, A ESPESSURA MÍNIMA DA CHAPA QUE COMPÕE O ESTRUTURAL DO ESPALDAR DEVE SER DE 5,0MM COM 03 FUROS PROVIDOS DE ROSCA DE 1/4". MECANISMO DO TIPO SINCRONIZADO, COM MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO PARA ASSENTO E ENCOSTO NA PROPORÇÃO DE 2:1 (PARA CADA GRAU QUE O ASSENTO RECLINA, O ENCOSTO INCLINA DOIS GRAUS), COM SISTEMA DE TRAVAMENTO EM 04 PONTOS AO LONGO DO CURSO DE RECLINAÇÃO, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO. DOTADO DE PLACA NA REGIÃO TRASEIRA (RABICHO) MANUFATURADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 4,0MM, COM ACABAMENTO INJETADO EM TERMO - PLÁSTICO COM 2MM DE ESPESSURA ENTRE A PLACA TRASEIRA E A PORÇÃO DO ASSENTO DO MECANISMO. TAL MECANISMO POSSUI PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO COM 3,0MM DE ESPESSURA MÍNIMA, ESTAMPADA, COM DOBRAS, E É DOTADO DE SUB PLATAFORMA EM ALUMÍNIO INJETADO, TODOS ESTES COMPONENTES, COM EXCEÇÃO DO ACABAMENTO TERMOPLÁSTICO, RECEBEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 200 - 250 OC. ESSE MECANISMO TAMBÉM DISPÕE DE MANÍPULO ERGONÔMICO FRONTAL, QUE POSSIBILITA O AJUSTE DO COEFICIENTE ELÁSTICO DA MOLA HELICOIDAL QUE TENCIONA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, ADAPTANDO DESSE MODO, A TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO AO BIÓTIPO DO USUÁRIO, PERMITINDO O USO DA POLTRONA POR BIÓTIPOS DISTINTOS. ALÉM DO MANÍPULO CITADO SUPRA, O MECANISMO AINDA DISPÕE DE DOIS MANÍPULOS LATERAIS, PORÉM NÃO SÃO ACIONADOS POR TORÇÃO HELICOIDAL, MAS POR UM SIMPLES TOQUE, SENDO UM PARA ACIONAMENTO DO PISTÃO A GÁS E OUTRO, PARA ACIONAMENTO/LIBERAÇÃO DA TRAVA DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO SINCRONIZADA. TAL MECANISMO PROPORCIONA UMA FAIXA DE RECLINAÇÃO MÍNIMA PARA O ASSENTO DE 13 GRAUS E, PARA O ENCOSTO DE, NO MÍNIMO, 20 GRAUS. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS POR MEIO DE CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 7,00MM DO TIPO LÂMINA, TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA EPÓXI PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA. A LÂMINA, EM SUA PORÇÃO DO ASSENTO, É PRESA AO MECANISMO SINCRONIZADO, EM SUA PEÇA ARTICULADA NA REGIÃO TRASEIRA DO MECANISMO. BASE INJETADA EM LIGA DE ALUMÍNIO COM ACABAMENTO POLIDO. TAL BASE POSSUI FORMATO ARCADADO E, NA PORÇÃO INFERIOR DAS PATAS, REFORÇOS QUE MELHORAM O SEU DESEMPENHO MECÂNICO. RAIOS DA PATA DA BASE DE 320MM, NO MÍNIMO, EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO DIMENSIONAL, BEM COMO PARA OS QUESITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE PONTOS DE APOIO, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. DIÂMETRO EXTERNO DE 700MM. ALOJAMENTO PARA O PINODO RODÍZIO COM 11MM DE DIÂMETRO QUE DISPENSA O USO DE BUCHA PLÁSTICA PARA ESTA FUNÇÃO. AJUSTE MILIMÉTRICO DE ALTURA DO ASSENTO POR MEIO DE ACIONAMENTO DE PISTÃO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE DESEMPENHO NO MÍNIMO EM CONFORMIDADE COM CLASSE 03, DE ACORDO COM NORMA INTERNACIONAL DIN 4550, COM CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 80MM, DIÂMETRO DE CURSO DE 28MM, COM CONIFICAÇÃO SUPERIOR DE 1º 26' 16" PARA ACOPLAMENTO ATRAVÉS DE CONE MORSE AO MECANISMO E CONIFICAÇÃO INFERIOR PARA ACOPLAMENTO À BASE DE CINCO PATAS, ALOJAMENTO CILÍNDRICO PARA O CURSO MANUFATURADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO COM APLICAÇÃO DE GALVANOPLASTIA AFERINDO ASPECTO CROMADO POLIDO À PEÇA, PROVIDA DE COMPONENTES INTERNOS QUE PERMITAM SUAVE DESLIZAMENTO E MINIMIZAÇÃO DE RUÍDOS PARA A MOVIMENTAÇÃO DE 360º DO DISPOSITIVO. PISTÃO CONIFICADO COM TAMANHO VERTICAL REDUZIDO, USUALMENTE EMPREGADO NA COMPOSIÇÃO DE CADEIRAS EPOLTRONAS DE MÉDIO E GRANDE PORTE. PARA CADA PATA DA BASE SUPRA ESPECIFICADA, EM SUA TERMINAÇÃO, ACOPLAR-SE-Á UM RODÍZIO DE DUPLO COM PISTA DE ROLAGEM EM POLIURETANO, ANTI RISCO, TIPO "W", APRESENTANDO DISTÂNCIA MÍNIMA ENTRE O PONTO DE APOIO DA RODA E O EIXO DE GIRO DO RODÍZIO DE 18MM, NO MÍNIMO, ALÉM DE 7,0MM PARA LARGURA MÍNIMA DA SUPERFÍCIE DE ROLAMENTO, BEM COMO 1,5MM PARA RAIOS MÍNIMOS, INTERNO E EXTERNO. TAIS RODÍZIOS APRESENTAM DISTÂNCIA ENTRE RODAS ENTRE 15 E 22MM, SÃO MANUFATURADOS EM TERMOPLÁSTICOS DE ALTO DESEMPENHO, COM PINO DE ALOJAMENTO À BASE CILÍNDRICO, PRODUZIDO EM AÇO ABNT 1010/1020 ZINCADO, COM 11MM DE DIÂMETRO NO MÍNIMO E ANEL METÁLICO PARA FIXAÇÃO À BASE SEM A UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS COM DIÂMETRO DE RODA DE, NO MÍNIMO, 49MM. O DIÂMETRO DO ACABAMENTO PLÁSTICO DO EIXO VERTICAL DO RODÍZIO DEVE COINCIDIR COM O DIÂMETRO DA TERMINAÇÃO DA PATA DA BASE. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM AÇO CARBONO TUBULAR, CUJO DIÂMETRO EXTERNO É DE 38MM, TAL ESTRUTURAL</p>				<p><i>Ass</i></p>
--	--	--	--	-------------------

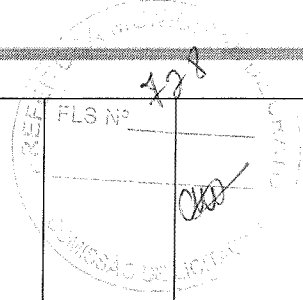
*Ass*



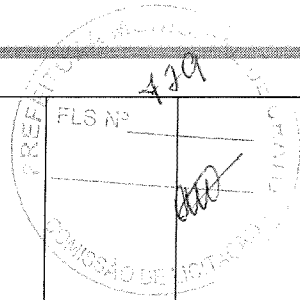
126  
FLS Nº

	<p>VERTICAL É LIGADO, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS INTERNOS, À CHAPA HORIZONTAL DE ACOPLAMENTO AO ESTRUTURAL DE ASSENTO, MANUFATURADA EM AÇO CARBONO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 5,0MM COM VINCO EXTERNO DE REFORÇO ESTRUTURAL, QUE É PROVIDA DE TRÊS ORIFÍCIOS OBLONGOS, COM MEDIDAS DE 8 X 20MM E CUJA MEDIDA ENTRE ORIFÍCIOS PERMITE UMA FIXAÇÃO TRIANGULAR, DE 55MM POR 55MM. BRAÇO PROVIDO DE AJUSTE VERTICAL, ATRAVÉS DE ACIONAMENTO DE BOTÃO EXTERNO LATERAL COM EMPUNHADURA ERGONÔMICA, INJETADO EM POLIPROPILENO QUE, POR SUA VEZ, ACIONA UM SISTEMA DE FUNCIONAMENTO MANUFATURADO EM PEÇAS DE ALUMÍNIO INJETADO, AÇO CARBONO E RESINAS DE ENGENHARIA, TAIS COMO MOLAS E CREMALHEIRA INTERNA, RESPONSÁVEIS PELO TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO AJUSTE VERTICAL. ESTE EQUIPAMENTO PERMITE QUE O BRAÇO APRESENTE FUNCIONALIDADE EM SEIS POSIÇÕES VERTICAIS DISTINTAS, ABRANGENDO UM INTERVALO DE 68MM, NO MÍNIMO. AS PARTES DO ESTRUTURAL VERTICAL DO BRAÇO E JUNÇÃO DESTA ESTRUTURAL COM A CHAPA HORIZONTAL DE ACOPLAMENTO AO ASSENTO SÃO PROVIDAS DE ACABAMENTO TIPO CARENAGEM, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO TIPO POLIPROPILENO OU SUPERIOR, QUE PROTEGE CONTRA ACÚMULOS DE PARTÍCULAS ESTRANHAS AO PRODUTO, ALÉM DE OFERECER ACABAMENTO E PROTEÇÃO AO USUÁRIO CONTRA AS PARTES MÓVEIS INTERNAS DO EQUIPAMENTO. ESTRUTURAL VERTICAL TUBULAR É ACOPLADO, EM SUA PORÇÃO SUPERIOR, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS TIPO PHILLIPS, AO APOIA BRAÇO, MANUFATURADO EM POLIURETANO INTEGRAL SKIN, PRÉ POLÍMERO TERMO FIXO, COM TEXTURA ALMA DE AÇO ESTRUTURAL, APRESENTANDO ALTA DENSIDADE E TOQUE MACIO, PROMOVEDO ALTO FATOR CONFORTO AO USUÁRIO, COM BORDAS ARREDONDADAS. DIMENSÕES DO APOIA BRAÇO DE 80 A 90MM DE LARGURA NAS EXTREMIDADES E 250 A 260MM DE COMPRIMENTO. OS ELEMENTOS EM AÇO CARBONO DO BRAÇO QUE POR VENTURA FICAREM APARENTES RECEBEM ACABAMENTO POR MEIO DE GALVANOPLASTIA, POR IMERSÃO ELETROLÍTICA COM DEPOSIÇÃO DE CROMO E NÍQUEL, PERMITINDO ACABAMENTO FINAL CROMADO POLIDO. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 2 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/ FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 3 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 4 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 5 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GRO PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009</p>				
03	<p><b>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b> CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50MM, DENSIDADE MÍNIMA DE 60 KG/M3, RESILIÊNCIA MÉDIA AO IMPACTO DE, NO MÍNIMO, 60%, FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% ENTRE 200 E 300 N, À 65% ENTRE 800 E 900 N, IMPLICANDO EM UM FATOR DE CONFORTO MÉDIO DE, NO MÍNIMO, 3,0, RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO DE 650 N/M, E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO E PERDA DE ESPESSURA APÓS FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 25% E 5%, RESPECTIVAMENTE. TEOR DE CINZAS DA ESPUMA DE, NO MÁXIMO,</p>	ERGONÔMICA TURIM	36	R\$ 778,00	R\$ 28.000,08





PERMANENTEMENTE E NÃO DE MODO A DESACOPLÁ-LA DO ASSENTO. O USUÁRIO DEVE SER CAPAZ DE TRAVAR O ENCOSTO EM QUALQUER POSIÇÃO AO LONGO DO CURSO ANGULAR DE INCLINAÇÃO DE 29 GRAUS (MÍNIMO). EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESURA MÍNIMA DE 3MM. TAL SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO, PORÉM NÃO SER CORRUGADA (SANFONADA), PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS OCOS, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DODETALHAMENTO DO ENCOSTO E CONTRA ENCOSTO. ELEMENTOS METÁLICOS DO MECANISMO CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO E/OU EXPOSTOS DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS REGULÁVEIS: COM CORPO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO DE ESPESURA MÍNIMA DE 4,75MM, VINCO ESTRUTURAL DE REFORÇO MECÂNICO E LARGURA MÍNIMA DE 60MM, DEVE APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. DOTADO DE CARENAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO E BOTÃO LATERAL DE ACIONAMENTO PARA O AJUSTE VERTICAL COM RETORNO AUTOMÁTICO POR MOLA. APOIO SUPERIOR INJETADO EM POLIURETANO DE PELE INTEGRAL COM ALMA EM AÇO OU ALMA EM RESINA DE ENGENHARIA DE ALTO DESEMPENHO, PROPORCIONANDO ÓTIMO FATOR DE CONFORTO AO USUÁRIO, COM SEUS BORDOS ARREDONDADOS. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADE DOS APOIA BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 80MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); COMPRIMENTO DO APOIA BRAÇO (MÍNIMO): 250MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); RECUO DO APOIA BRAÇO ENTRE 130 E 150MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS ENTRE 460 E 490MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 180 E 260MM, SENDO O CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 60MM E, NO MÍNIMO, 5 ESTÁGIOS DE PARA - DA (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06). COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM POLIAMIDA OU RESINA DE ENGENHARIA DE DESEMPENHO SIMILAR OU AINDA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA, CUJAS DIMENSÕES SÃO DE, NO MÍNIMO, 20 X 35 X 1,35MM, NESTE CASO, SENDO A BASE METÁLICA, DEVERÁ POSSUIR UMA CAPA ÚNICA INJETADA EM POLIPROPILENO QUE RECOBRE TODOS OS BORDOS LATERAIS E PARTE SUPERIOR DA BASE. INDEPENDENTE DO MATERIAL DE CONSTRUÇÃO, TAL BASE DEVERÁ POSSUIR RAIOS DA PATA MÍNIMO DE 310MM E PROJEÇÃO DA PATA MÁXIMA DE 410MM, COM CINCO PONTOS DE APOIO NO MÍNIMO. CASO SEJA INJETADA EM POLIAMIDA, O CÔNICO CENTRAL PARA ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ POSSUIR REFORÇO METÁLICO INSERTADO NA INJEÇÃO NA MATRIZ OU, SENDO METÁLICA, O CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ SER REALIZADO EM DOIS ANÉIS METÁLICOS CUJA PAREDE DEVERÁ SER, DE NO, MÍNIMO 2,25MM, SENDO UM ANEL INFERIOR E OUTRO POSTERIOR. SENDO METÁLICA, O TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA BASE DEVERÁ SER EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, DE COR PRETA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À, NO MÍNIMO, 200 GRAUS CELSIUS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO "W" OU "H" E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DA CADEIRA COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962 EM SUA REVISÃO EM VIGÊNCIA; 2 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 3 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS



	ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 4 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 5 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 500 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GRO PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009. 7 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA GRAMATURA (ABNT NBR 10591:2008) E RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO EM TECIDOS PLANOS (ABNT NBR 11912:2001). 8 - RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA NÃO REPELÊNCIA À ÁGUA E/OU LÍQUIDOS, CONFORME NORMA AATCC METHOD 22, APRESENTADO RESULTADO DE REPELÊNCIA 0				
04	<b>CADEIRA PARA REFEITÓRIO:</b> ESTRUTURA EM AÇO CARBONO 19X1.50MM, EM PINTURA ELETROSTÁTICA OU ACABAMENTO CROMADO A 250°C, TODA SOLDADA NO SISTEMA MIG COM OPÇÕES DE CORES. ASSENTO E ENCOSTO COM PAREDE DE 5MM DE ESPESURA MAIS NERVURAS, EM POLIPROPILENO NOVO, RETARDANTE A LUZ SOLAR, CÔNCAVO, ANATÔMICO, CONFORTÁVEL, ACABAMENTO TEXTURIZADO, LEVE, RESISTENTE, PRÁTICA, HIGIÊNICA E DE FÁCIL LIMPEZA. TRATAMENTO QUÍMICO ANTI-CORROSIVO A BASE DE FOSFATO EM 08 ESTÁGIOS COM UMA HORA DE DURAÇÃO. O TRATAMENTO QUÍMICO ALÉM DE PROTEGER O AÇO CONTRA POSSÍVEL CORROSÃO, OFERECE MELHOR ANCORAGEM NA TINTA SOBRE O METAL. RESISTÊNCIA MECÂNICA, FÍSICA, QUÍMICA E LONGEVIDADE APROXIMADAMENTE 10 VEZES MAIOR EM RELAÇÃO A PEÇA SEM ESSE PROCESSO. ALTURA 80 CM LARGURA 50 CM	MAG	15	R\$ 295,00	R\$ 4.425,00
05	<b>LONGARINA DE 3 LUGARES.</b> POLTRONA OPERATIVA, ESPALDAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRAÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS, TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE MONTAGEM COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM, ESPESURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E Prensado, À PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESURA DO COMPENSADO DE 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAIOS DE NAS QUATRO INTERSECÇÕES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA, APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL, ALÉM DE POSSUIR RESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ASSENTO POSSUI, EM SUA PORÇÃO TRASEIRA, UM ACABAMENTO EM "U" INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS REBAIXOS CRIADOS NO PROJETO DA MATRIZ DE INJEÇÃO, COM ABERTURA HORIZONTAL, NO PLANO TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM, MEDIDAS DESPREZANDO OS RAIOS DAS BORDAS INFERIORES, QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ESPECIFICAÇÕES COMPLETAS CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA	MAG	14	R\$ 834,00	R\$ 11.676,00
<b>VALOR TOTAL = R\$ 76.469,00</b>					



LOTE 03 - EXCLUSIVO PARA ME E EPP

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS IGUAIS DIMENSÕES: 400 X 470 X 617 MM ( L X P X A ) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. GAVETA (03 GAVETAS) COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 80 MM, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X A 35 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04 PARAFUSOS CABEÇA PANELA PHS AA 3,5 DE CADA LADO. AUTOTRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. FRENTES DAS GAVETAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE PUXADORES EM METAL TIPO "ALÇA", COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO AÇO ESCOVADO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180° DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO E 01 TAMPO INFERIOR) EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACOMPANHAM 4 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM ALTURA DE 50 MM, EM POLIPROPILENO.</b></p>	MARANELLO	08	R\$ 550,00	R\$ 4.400,00
<b>VALOR TOTAL = R\$ 4.400,00</b>					

LOTE 04 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS IGUAIS DIMENSÕES: 400 X 470 X 617 MM ( L X P X A ) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. GAVETA (03 GAVETAS) COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 80 MM, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C. SÃO APOIADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X A 35 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04</b></p>	MARANELLO	25	R\$ 550,00	R\$ 13.750,00



<p>PARAFUSOS CABEÇA PAINEL PHS AA 3,5 DE CADA LADO. AUTOTRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DAS FRENTE É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM. AS FRENTE SÃO DOTADAS DE PUXADORES EM METAL TIPO "ALÇA", COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO AÇO ESCOVADO. A FIXAÇÃO DOS MESMOS DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. O GAVETEIRO É DOTADO DE FECHADURA FRONTAL COM TRAVA SIMULTÂNEA DAS GAVETAS. A ROTAÇÃO 180º DA CHAVE ACIONA HASTE EM AÇO CONDUZIDA POR GUIAS, COM GANCHOS PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO E 01 TAMPO INFERIOR) EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACOMPANHAM 4 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM ALTURA DE 50 MM, EM POLIPROPILENO.</p>			<p>FLS Nº 4761</p>	
<p><b>VALOR TOTAL = R\$ 13.750,00</b></p>				

**VALOR GLOBAL = R\$ 127.599,00**  
(cento e vinte e sete mil quinhentos e noventa e nove reais).

**LOTES 05, 06, 07 e 08:**  
**RAZÃO SOCIAL: MÓVEIS JB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA, inscrita no CNPJ nº 02.464.845/0001-63, sediada à BR 101, KM 127, São José de Mipibu-RN, através de seu representante legal Sr. LAILTON GUILHERME DA SILVA, portador da cédula de identidade sob o nº 2201949 SSP-RN.**

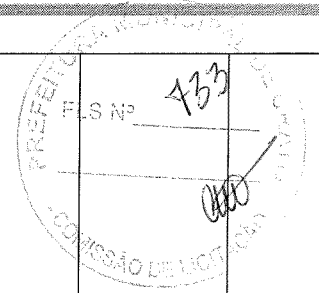
**LOTE 05 - EXCLUSIVO PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p>MESA DE TRABALHO EM L DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA) TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. PAINÉIS FRONTAIS ESTRUTURAIS E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHAS TIPO BERÇO CONFECCIONADAS COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS</p>	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALHO EM L	02	R\$ 1.225,81	R\$ 2.451,62

	<p>METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL COM 03 FURAÇÕES PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS FORMATO SEXTAVADAS EM NYLON INJETADO E PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA ¼" E DIÂMETRO DE 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO CONJUNTO METÁLICO POR FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ.</p>				
02	<p><b>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A)</b> TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHA TIPO BERÇO CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO É COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO CONJUNTO METÁLICO POR FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ.</p>	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALHO EM L	09	R\$ 713,48	R\$ 6.421,32
03	<p><b>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM (L X P X A)</b> TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO</p>	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALHO EM L	01	R\$ 2.341,00	R\$ 2.341,00

MUNICÍPIO DE CRATO  
SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO  
FLS Nº 453  
Ouro

	<p>PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHA TIPO BERÇO CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO É COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO CONJUNTO METÁLICO POR FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ.</p>				
04	<p><b>MESA DE CANTO EXECUTIVA.</b> DIMENSÕES 600 X 600 X 330CM. (VARIACÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). MESA DE CANTO MED. 600X600X330MM, TAMPO CONFECCIONADO EM MDF COM 25MM DE ESPESSURA, PINTADO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM TINTA PU-LBR/30 OU SIMILAR COM ACABAMENTO GOFRATO OU SIMILAR, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZAS, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO NA COR PRETA; BORDAS CHANFRADAS E ARREDONDADAS A 180 GRAUS COM O MESMO ACABAMENTO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO COM SEÇÃO OBLONGA (50X25)MM, FORMATO TRAPEZOIDAL, FOSFATIZADO, PINTADO EM EPOXI-PÓ. FIXADA AO TAMPO COM PARAFUSOS E BUCHAS TIPO ZAMAK OU SIMILAR E DOTADAS DE SAPATAS ESTABILIZADORAS EM POLIURETANO INTEGRAL.</p>	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALHO EM L	02	R\$ 622,00	R\$ 1.244,00
05	<p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR</b> COM CAIXA DE TOMADA DIMENSÕES: 2500 X 1100 X 740 MM (LXPXH) TAMPO INTEIRIÇO, COM FORMATO RETANGULAR, EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS POR MEIO DE BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK CRAVADAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO. O TAMPO POSSUI 01 RECORTE RETANGULAR PARA FIXAÇÃO DE CAIXA ELÉTRICA. CAIXA ELÉTRICA (01 PEÇAS) DIVIDIDA EM TAMPA E SUPORTE, TAMPA CONFECCIONADA EM ALUMÍNIO EXTRUDADO COM ABERTURA BASCULANTE PARA FIAÇÃO, SUPORTE CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO DOBRADA COM ESPESSURA MÍNIMA 0,95 MM COM ORIFÍCIOS RETANGULARES PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT), ORIFÍCIOS QUADRADOS PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45. PAINÉIS FRONTAIS DUPLOS E PARALELOS, UM EM CADA COLUNA VERTICAL DA ESTRUTURA, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE, EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO É COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS</p>	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALHO EM L	01	R\$ 2.850,67	R\$ 2.850,67





	AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO É SUBMETIDO A UM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200° C				
06	<b>MESA PARA REFEITÓRIO</b> PARA 04 LUGARES. TAMPO DA MESA: CONFECCIONADO EM MDP DE 18MM E FRISO PVC NAS BORDAS: FERRAGEM DA MESA QUADRO DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADO EM TUBO TRAVAS LATERAIS DOS PÉS L" DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO SOLDAGEM PELO PROCESSO MÍG. PINTURA EM PÓ EPÓXI COR DA ESTRUTURA: PRETO TAMPO: L 120 X P 75 X A 77CM	MÓVEIS JB MFA1P1204L	01	R\$ 923,89	R\$ 923,89
07	<b>MESA REUNIÃO REDONDA.</b> DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A) TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, ESTRUTURA DOS PÉS EM AÇO TUBULAR PINTADO DE PRETO.A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO.PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT.	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALHO	01	R\$ 2.015,67	R\$ 2.015,67
08	<b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA PLATAFORMAS DE TRABALHO LINEARES. DIMENSÕES: 1200 X 200 MM (LXH).</b> (VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).PAINEL DIVISOR EM MDF/MDP COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXAPRESSÃO NA A DEFINIR COM BORDAS EM PVC DE 2MM DE ESPESSURA, NA MESMA COR DO LAMINADO ESCOLHIDO. FIXAÇÃO E INSTALAÇÃO DO PAINEL DIVISOR FEITO ATRAVÉS DE DUAS HASTES DE AÇO PARA PAINEL DIVISOR MEDINDO 9,53ØX140MM ROSCA M6EM UMA DAS EXTREMIDADES FIXADAS ATRAVÉS DE PORCA M6 INSTALADAS SOB O TAMPO CENTRAL. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DOMATERIAL A SER ENTREGUE. CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIOAMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS - IBAMA - PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DOS RECURSOS AMBIENTAIS EM NOME DO FABRICANTE. 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 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. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA E COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRADA EM CARTÓRIO, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A CRITÉRIO DO PREGOEIRO E EQUIPE DE APOIO, PODERÁ SER SOLICITADO AMOSTRA PARA ESTE ITEM COM PRAZO DE 07 DIAS ÚTEIS APÓS A CONVOCAÇÃO	MÓVEIS JB PAIDIV1200	03	R\$ 148,71	R\$ 446,13
<b>VALOR TOTAL = R\$ 18.694,30</b>					

**LOTE 06 - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<b>MESA DE TRABALHO EM L</b> DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXA) TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado de melaminico com	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALHO	05	R\$ 1.225,81	R\$ 6.129,05

	<p>ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE TRÊS ORIFÍCIOS REDONDOS DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADOS COM PASSA CABOS DE PVC RÍGIDO, COM TAMPAS REMOVÍVEIS, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. PAINÉIS FRONTAIS ESTRUTURAIIS E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHAS TIPO BERÇO CONFECCIONADAS COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL COM 03 FURAÇÕES PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. ACABAMENTO COM SAPATAS NIVELADORAS FORMATO SEXTAVADAS EM NYLON INJETADO E PINO CENTRAL EM AÇO ROSCA ¼" E DIÂMETRO DE 20 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO CONJUNTO METÁLICO POR FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ.</p>	EM L			
02	<p><b>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A)</b> TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO. PAINEL FRONTAL, ESTRUTURAL E DE PRIVACIDADE EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. CALHA TIPO BERÇO CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS # 20 (0,9 MM) DOBRADAS EM FORMATO "J", COM DIVISÃO INTERNA HORIZONTAL QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE FIAÇÃO INDIVIDUAL (ELÉTRICA E TELEFONIA), COM ORIFÍCIOS PARA INSTALAÇÃO DE 2 TOMADAS DE FORÇA CONVENCIONAIS E 2 PARA PLUGS TIPO RJ-45. ESTRUTURAS LATERAIS CONFECCIONADAS COM TUBOS E CHAPAS METÁLICAS, SENDO A BASE SUPERIOR DE FIXAÇÃO AO TAMPO, EM TUBO DE AÇO MEDINDO: 30 X 20 X 1,2 MM DE ESPESSURA, A BASE INFERIOR EM CHAPA DE AÇO REPUXADA CURVA, DISPENSANDO DESTA FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO É COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS</p>	MÓVEIS JB MESAS DE TRABALHO EM L	25	R\$ 713,48	R\$ 17.837,00



436

	PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFURADO Ø 8 MM EM TODA A SUA ÁREA, E REMOVÍVEL, DE SAQUE FRONTAL, QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DE CABOS POR DUTO VERTICAL INTERNO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA. AS ESTRUTURAS SÃO DOTADAS DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO COM DIÂMETRO DE 63 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. TODO CONJUNTO METÁLICO CONJUNTO METÁLICO POR FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ.				
03	<b>MESA PARA REFEITÓRIO</b> PARA 04 LUGARES. TAMPO DA MESA: CONFECCIONADO EM MDF DE 18MM E FRISO PVC NAS BORDAS: FERRAGEM DA MESA QUADRO DE SUSTENTAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADO EM TUBO TRAVAS LATERAIS DOS PÉS L" DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO SOLDAGEM PELO PROCESSO MÍG. PINTURA EM PÓ EPÓXI COR DA ESTRUTURA: PRETO TAMPO: L 120 X P 75 X A 77CM	MÓVEIS JB MFA1P1204L	04	R\$ 923,89	R\$ 3.695,56
04	<b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA PLATAFORMAS DE TRABALHO LINEARES. DIMENSÕES: 1200 X 200 MM (LXH).</b> (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).PAINEL DIVISOR EM MDF/MDP COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXAPRESSÃO NA A DEFINIR COM BORDAS EM PVC DE 2MM DE ESPESSURA, NA MESMA COR DO LAMINADO ESCOLHIDO. FIXAÇÃO EINSTALAÇÃO DO PAINEL DIVISOR FEITO ATRAVÉS DE DUAS HASTES DE AÇO PARA PAINEL DIVISOR MEDINDO 9,53ØX140MM ROSCA M6EM UMA DAS EXTREMIDADES FIXADAS ATRAVÉS DE PORCA M6 INSTALADAS SOB O TAMPO CENTRAL. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTARJUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DOMATERIAL A SER ENTREGUE. CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIOAMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS - IBAMA - PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS EUTILIZADORAS DOS RECURSOS AMBIENTAIS EM NOME DO FABRICANTE. CATÁLOGO TÉCNICO DE CADA PRODUTO COTADO, NOS QUAISNECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS PARA TODOS OS ITENS DO LOTE, COMPROVANDO QUE OS ITENSOFTERADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DOSMESMOS, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS ECERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA EFUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDAEXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA E COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRADAEM CARTÓRIO, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A CRITÉRIO DO PREGOEIRO E EQUIPE DE APOIO, PODERÁSER SOLICITADO AMOSTRA PARA ESTE ITEM COM PRAZO DE 07 DIAS ÚTEIS APÓS A CONVOCAÇÃO	MÓVEIS JB PAIDIV1200	09	R\$ 148,71	R\$ 1.338,39
<b>VALOR TOTAL = R\$ 29.000,00</b>					

**LOTE 07 - EXCLUSIVO PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<b>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS</b> DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (L X P X A) TAMPO SUPERIOR EM MDF, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTAS EM MDF, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,0 MM. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM SEIS DOBRADIÇAS TOP (TRÊS POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA	MÓVEIS JB ARMÁRIO DE MADEIRA MDP	05	R\$ 1.388,81	R\$ 6.944,05

	<p>POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES METÁLICOS TIPO "ALÇA", COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO EM AÇO ESCOVADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA E 02 PRATELEIRAS MÓVEIS) EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO METÁLICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓO RODAPÉ É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO</p>			<p>SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO COMISSÃO DE LICITAÇÃO</p> <p>FLS Nº 434</p> <p>EU</p>	
<p>02</p>	<p><b>ARMÁRIO BAIXO</b> COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM QUATRO DOBRADIÇAS TOP (DUAS POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES METÁLICOS TIPO "ALÇA", COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO EM AÇO ESCOVADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO METÁLICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ. O RODAPÉ É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO</p>	<p>MÓVEIS JB ARMÁRIO DE MADEIRA MDP</p>	<p>05</p>	<p>R\$ 888,43</p>	<p>R\$ 4.442,15</p>





	AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.			FLS Nº <i>138</i>	
03	<p><b>ARMÁRIO SUPER ALTO 02 PORTAS</b> DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (L X P X A) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,0 MM. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM OITO DOBRADIÇAS TOP (QUATRO POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES METÁLICOS TIPO "ALÇA", COM ACABAMENTO EM AÇO ESCOVADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO METÁLICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTÍNUO DOBRADO, SUBMETIDO A FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ. O RODAPÉ É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	MÓVEIS JB ARMÁRIO DE MADEIRA MDP	03	R\$ 1.720,92	R\$ 5.162,76
04	<p><b>BALCÃO ATENDIMENTO EM L</b> DIMENSÕES: 1600 X 1600 X 1100MM (L X P X H) TAMPO INFERIOR PARA TRABALHO CONFECCIONADO EM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. O ACESSO DO CABEAMENTO AO TAMPO DEVERÁ DAR-SE POR MEIO DE UM ORIFÍCIO REDONDO DE DIÂMETRO 60 MM, ACABADO COM PASSA CABO DE PVC RÍGIDO, COM TAMPA REMOVÍVEL, E ABERTURA PARA PASSAGEM DE CABOS. TAMPO SUPERIOR PARA ATENDIMENTO SECCIONADO EM 3 PARTES CONFECCIONADOS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A</p>	MÓVEIS JB BALCÃO	02	R\$ 7.935,00	R\$ 15.870,00

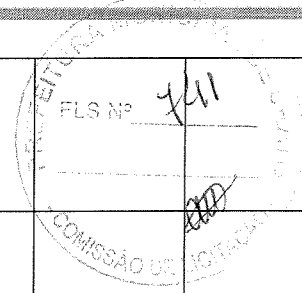
<p>MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINÉIS FRONTAIS INFERIORES SECCIONADOS EM 3 PARTES, CONFECCIONADOS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIRREFLEXO. OS BORDOS QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PAINÉIS SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. PAINÉIS FRONTAIS SUPERIORES CONFECCIONADOS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PAINÉIS É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A FIXAÇÃO PAINEL/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURAS LATERAIS INFERIORES (PÉS) CONFECCIONADAS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PÉS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS ABNT. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURAS LATERAIS SUPERIORES (PÉS) CONFECCIONADAS EM MDP COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO PENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DOS PÉS É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/ESTRUTURA DEVERÁ SER FEITA POR MEIO DE PARAFUSOS MÁQUINA M6, FIXADOS EM BUCHAS METÁLICAS CONFECCIONADAS EM ZAMAK, E CRAVADAS NO TAMPO, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL INFERIOR CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL, COM FURAÇÃO PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CENTRAL SUPERIOR COM 335 MM DE ALTURA, CONFECCIONADA COM CHAPAS METÁLICAS DOBRADAS EM FORMATO SEXTAVADO, FORMANDO UM DUTO VERTICAL INTERNO QUE POSSIBILITA A PASSAGEM DA FIAÇÃO DO SOLO ATÉ O TAMPO DA MESA, E UMA CALHA REMOVÍVEL, COM FURAÇÃO PARA ADAPTAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS, TELEFONIA E DADOS. TODO O CONJUNTO POR FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADO. AS ESTRUTURAS É DOTADA DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO.</p>				<p>FLS Nº 439</p> <p>200</p> <p>SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO</p>
<b>VALOR TOTAL = R\$ 32.418,96</b>				

**LOTE 08 - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (L X P X A) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS	MÓVEIS JB ARMÁRIO DE MADEIRA MDP	15	R\$ 1.388,81	R\$ 20.832,15

	<p>ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM SEIS DOBRADIÇAS TOP (TRÊS POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES METÁLICOS TIPO "ALÇA", COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO EM AÇO ESCOVADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA E 02 PRATELEIRAS MÓVEIS) EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO METÁLICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓO RODAPÉ É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO</p>			<p>FLS Nº 210</p>	
02	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (L X P X A) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM QUATRO DOBRADIÇAS TOP (DUAS POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES METÁLICOS TIPO "ALÇA", COM ROSCA INTERNA M4 COM ACABAMENTO EM AÇO ESCOVADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, E 01 PRATELEIRA MÓVEL) EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO METÁLICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO DE 50 X 20 X</p>	MÓVEIS JB ARMÁRIO DE MADEIRA MDP	14	R\$ 888,43	R\$ 12.438,02

	1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ. O RODAPÉ É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.				
03	<p><b>ARMÁRIO SUPER ALTO 02 PORTAS</b> DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (L X P X A) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. PORTAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DA PORTA É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM OITO DOBRADIÇAS TOP (QUATRO POR PORTA), EM ZAMAK COM ACABAMENTO NIQUELADO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO DE 5 MM ALTURA, COM ABERTURA DE ATÉ 270 GRAUS. CADA DOBRADIÇA É FIXADA POR 5 PARAFUSOS FIXADOS. A PORTA DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA LATERAL. ACOMPANHAM 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 80 X 50 X 1,2 MM. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES METÁLICOS TIPO "ALÇA", COM ACABAMENTO EM AÇO ESCOVADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 TAMPO INFERIOR, 01 PRATELEIRA FIXA E 03 PRATELEIRAS MÓVEIS) EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. OS BORDOS APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO PINO METÁLICO. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. RODAPÉ RETANGULAR FECHADA EM TUBO DE AÇO DE 50 X 20 X 1,2 MM CONTINUO DOBRADO, SUBMETIDO A FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ. O RODAPÉ É APOIADA POR 04 SAPATAS ARTICULÁVEIS EM NYLON INJETADO COM REGULADOR DE ALTURA INTERNO (POR DENTRO DO ARMÁRIO) E NIVELAMENTO AUTO AJUSTÁVEL CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p>	MÓVEIS JB ARMÁRIO DE MADEIRA MDP	10	R\$ 1.720,92	R\$ 17.209,20
<b>VALOR TOTAL = R\$ 50.479,37</b>					



**VALOR GLOBAL = R\$ 130.592,63**  
**(cento e trinta mil quinhentos e noventa e dois reais e sessenta e três centavos)**

Crato-CE, 18 de setembro de 2021.

*Iraci Morais de Brito Roca*  
**Iraci Morais de Brito Roca**  
**Secretaria de Finanças e Planejamento**