



PRIMEIRO ADENDO AO EDITAL

PROCESSO LICITATÓRIO NA MODALIDADE PREGÃO ELETRONICO Nº 2023.01.16.1

A Prefeitura Municipal de Crato/Ce, através da Pregoeira, faz saber a todos, que se acha aberto o presente ADENDO AO EDITAL do Processo Licitatório na modalidade PREGÃO ELETRONICO nº 2023.01.16.1, conforme o que se segue:

1 - Fica **ALTERADO** o Numero do Processo no sistema licitações-e (<https://www.licitacoes-e.com.br>) que passa a ser **996666**.

2 - Fica **ALTERADA** a divisão dos lotes que passa a ser a que segue:

LOTE 1 - COTA PARA ME E EPP

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
01	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO T REGULÁVEL. ENCOSTO DE ESPALDAR MÉDIO COM CONCHA INTERNA E CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES 460 MM (ALTURA) X 430 MM (LARGURA). MECANISMO DE DUAS ALAVANCAS COM MOVIMENTO DE INCLINAÇÃO/CONTATO PERMANENTE DO ENCOSTO. REFORÇO METÁLICO ESTRUTURAL PARA O ENCOSTO, ESTAMPADO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020, ESTRUTURA DE UNIÃO DO ENCOSTO COM ASSENTO COM REGULAGEM DE ALTURA POR CATRACA QUE PERMITE A REGULAGEM DA ALTURA DO ENCOSTO EM 7 POSIÇÕES PRÉ-DEFINIDAS COM CURSO TOTAL DE 90 MM, EM LÂMINA DE AÇO SAE 1020, E AMBOS COM ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI PÓ NA COR PRETA. ESTRUTURA INTERNA DO ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA, COM CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES DO ASSENTO 460 MM (PROFUNDIDADE) X 470 MM (LARGURA). ESPUMAS DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADAS EM POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA DENSIDADE E ALTA RESILIÊNCIA. REVESTIMENTO EM TECIDO. COLUNA A GÁS, EM CONFORMIDADE DIN 4550, COM CURSO DE 120 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, COM TELESCÓPIO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO. BASE EM NYLON COM FIBRA DE VIDRO E DIÂMETRO DE 630 MM. RODÍZIO EM NYLON COM PISTA EM PU. PARTES METÁLICAS COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. APOIA BRAÇOS EM "T" COM ALTURA REGULÁVEL, ESTRUTURADOS EM CHAPA DE AÇO, COM CARENAGEM EM POLIPROPILENO. FIXAÇÃO DO BRAÇO À CADEIRA POR MEIO DE PARAFUSOS MÉTRICOS. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA	UND	20

Handwritten signature and initials.



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
	DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).		
02	CADEIRA FIXA 04 PÉS SECRETÁRIA.COM ESTRUTURA EM AÇO TUBULAR DIÂMETRO 7/8" POR 1,20MM DE ESPESSURA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA. CONTENDO PONTEIRAS DE POLIETILENO DE BAIXA DENSIDADE NAS EXTREMIDADES DOS TUBOS. ASSENTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 425 X 395 X 40MM (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 360 X 285 X 30MM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO 16X30X2,0MM COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND	247
03	CADEIRA GIRATORIA SECRETÁRIA.COM BASE EM TUBO 25 X 25 X 1,20MM COM 05 HASTES EQUIDISTANTES MEDINDO 225MM CADA, CONTENDO ESTAMPA QUE PERMITE A FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS DIRETAMENTE NO TUBO, PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO EM NYLON, E CAPA PROTETORA EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE ALTURA A GÁS. ASSENTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 425 X 395 X 40MM (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 360 X 285 X 30MM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO 16X30X2,0MM COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A	UND	119

Handwritten initials and a circled 'K'.



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
	SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO) ;CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCREINMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).		
04	CADEIRA LONGARINA COM 04 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO. ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (OITO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) FILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO ADITIVADO. OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL. MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM; - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA DE 5 MM.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 16031 (MÓVEIS - ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND	02
05	CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO. ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (OITO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) FILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO ADITIVADO. OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS	UND	02

mp (P)



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
	NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL. MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM; - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA DE 5 MM.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 16031 (MÓVEIS - ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).		

LOTE 2 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
01	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO T REGULÁVEL.ENCOSTO DE ESPALDAR MÉDIO COM CONCHA INTERNA E CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES 460 MM (ALTURA) X 430 MM (LARGURA). MECANISMO DE DUAS ALAVANCAS COM MOVIMENTO DE INCLINAÇÃO/CONTATO PERMANENTE DO ENCOSTO. REFORÇO METÁLICO ESTRUTURAL PARA O ENCOSTO, ESTAMPADO EM CHAPA DE AÇO SAE 1020, ESTRUTURA DE UNIÃO DO ENCOSTO COM ASSENTO COM REGULAGEM DE ALTURA POR CATRACA QUE PERMITE A REGULAGEM DA ALTURA DO ENCOSTO EM 7 POSIÇÕES PRÉ-DEFINIDAS COM CURSO TOTAL DE 90 MM, EM LÂMINA DE AÇO SAE 1020, E AMBOS COM ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI PÓ NA COR PRETA. ESTRUTURA INTERNA DO ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA, COM CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES DO ASSENTO 460 MM (PROFUNDIDADE) X 470 MM (LARGURA). ESPUMAS DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADAS EM POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA DENSIDADE E ALTA RESILIÊNCIA. REVESTIMENTO EM TECIDO. COLUNA A GÁS, EM CONFORMIDADE DIN 4550, COM CURSO DE 120 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, COM TELESCÓPIO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO. BASE EM NYLON COM FIBRA DE VIDRO E DIÂMETRO DE 630 MM. RODÍZIO EM NYLON COM PISTA EM PU. PARTES METÁLICAS COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. APOIA BRAÇOS EM "T" COM ALTURA REGULÁVEL, ESTRUTURADOS EM CHAPA DE AÇO, COM CARENAGEM EM POLIPROPILENO. FIXAÇÃO DO BRAÇO À CADEIRA POR MEIO DE PARAFUSOS MÉTRICOS.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO	UND	63



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
	CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).		
02	CADEIRA FIXA 04 PÉS SECRETÁRIA.COM ESTRUTURA EM AÇO TUBULAR DIÂMETRO 7/8" POR 1,20MM DE ESPESSURA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA. CONTENDO PONTEIRAS DE POLIETILENO DE BAIXA DENSIDADE NAS EXTREMIDADES DOS TUBOS. ASSENTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 425 X 395 X 40MM (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 360 X 285 X 30MM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO 16X30X2,0MM COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND	744
03	CADEIRA GIRATORIA SECRETÁRIA.COM BASE EM TUBO 25 X 25 X 1,20MM COM 05 HASTES EQUIDISTANTES MEDINDO 225MM CADA, CONTENDO ESTAMPA QUE PERMITE A FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS DIRETAMENTE NO TUBO, PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO EM NYLON, E CAPA PROTETORA EM POLIPROPILENO. REGULAGEM DE ALTURA A GÁS. ASSENTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 425 X 395 X 40MM (LARG X PROF X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL NA PARTE SUPERIOR, E TECIDO TNT COR PRETO NA INFERIOR, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ENCOSTO EM ESPUMA INJETADA DE ALTA DENSIDADE MEDINDO 360 X 285 X 30MM (LARG. X ALT. X ESPES.) REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIPROPILENO NA COR AZUL, E CONTRA-ENCOSTO REVESTIDO EM VINIL PRETO, BORDAS EM PERFIL FRANCÊS PVC DE 13,5MM COR PRETO. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS ATRAVÉS DE TUBO OBLONGO	UND	358

ma



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
	16X30X2,0MM COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS NA COR PRETA, COBERTO POR SANFONA EM PVC COR PRETA CONTENDO CANECA EM PVC PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO) ;CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCREINMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA) .		
04	CADEIRA LONGARINA COM 04 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO.ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (OITO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) FILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO ADITIVADO. OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL. MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESURA DE 5 MM; - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESURA DE 5 MM.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 16031 (MÓVEIS - ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA) .	UND	08
05	CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO.ESTRUTURA FIXA EM TUBOS DE AÇO CARBONO, SUPORTE DOS ENCOSTOS EM TUBO OBLONGO 30X16 MM EM CHAPA #16 (1,50 MM) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À	UND	08

mpo (P)



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
	<p>CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. OS ENCOSTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS, NA QUANTIDADE DE 08 (OITO) POR FILEIRA, E POSSUINDO 04 (QUATRO) FILEIRAS. MOLDADOS EM CONTORNO VERTEBRAL COM ENCAIXES NA ESTRUTURA, TRAVAMENTO COM PINO TAMPÃO NO MESMO POLIPROPILENO ADITIVADO. OS ASSENTOS DEVERÃO POSSUIR RESPIRADORES QUADRADOS NA QUANTIDADE 14 (QUATORZE). MOLDADO COM CONTORNOS ERGONÔMICOS, FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE PELO MENOS 04 (QUATRO) PARAFUSOS TIPO AA CABEÇA CHATA, PERMITINDO GRANDE RESISTÊNCIA QUANTO A QUALQUER TIPO DE ESFORÇO NÃO CONVENCIONAL. MEDIDAS MÍNIMAS: ENCOSTO: LARGURA 470 MM, ALTURA 265 MM (NO EIXO CENTRAL DA SUA CURVATURA) E ESPESSURA DE 5 MM; - ASSENTO: LARGURA 470 MM E 450 MM DE PROFUNDIDADE E ESPESSURA DE 5 MM. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 16031 (MÓVEIS - ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
06	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM BRAÇO "T" REGULÁVEL. ENCOSTO DE ESPALDAR ALTO COM CONCHA INTERNA E CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES 615 MM (ALTURA) X 470 MM (LARGURA). MECANISMO DE DUAS ALAVANCAS COM MOVIMENTO DE INCLINAÇÃO/CONTATO PERMANENTE DO ENCOSTO. REFORÇO METÁLICO ESTRUTURAL PARA O ENCOSTO, ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1020, ESTRUTURA DE UNIÃO DO ENCOSTO COM ASSENTO COM REGULAGEM DE ALTURA POR CATRACA QUE PERMITE A REGULAGEM DA ALTURA DO ENCOSTO EM 7 POSIÇÕES PRÉ-DEFINIDAS COM CURSO TOTAL DE 90 MM, EM LÂMINA DE AÇO SAE 1020, E AMBOS COM ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI PÓ NA COR PRETA. ESTRUTURA INTERNA DO ASSENTO EM MADEIRA COMPENSADA, COM CAPA EM PP INJETADO, DIMENSÕES DO ASSENTO 460 MM (PROFUNDIDADE) X 470 MM (LARGURA). ESPUMAS DO ASSENTO E ENCOSTO INJETADAS EM POLIURETANO FLEXÍVEL DE ALTA DENSIDADE E ALTA RESILIÊNCIA. REVESTIMENTO EM TECIDO. COLUNA A GÁS, EM CONFORMIDADE DIN 4550, COM CURSO DE 120 MM PARA AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, COM TELESCÓPIO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO. BASE EM NYLON COM FIBRA DE VIDRO E DIÂMETRO DE 630 MM. RODÍZIO EM NYLON COM PISTA EM PU. PARTES METÁLICAS COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ NA COR PRETA E TRATAMENTO ANTICORROSIVO NANOCERÂMICO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. APOIA BRAÇOS EM "T" COM ALTURA REGULÁVEL, ESTRUTURADOS EM CHAPA DE AÇO, COM CARENAGEM EM POLIPROPILENO E APOIO SUPERIOR INJETADO EM PU SKIN. FIXAÇÃO DO BRAÇO À CADEIRA POR MEIO DE PARAFUSOS MÉTRICOS. TOLERÂNCIA PARA AS DIMENSÕES DE ± 5 MM. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E</p>	UND	01

Handwritten initials and a signature mark.



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
	MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).		

LOTE 3 - COTA PARA ME E EPP

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
01	QUADRO BRANCO, MEDINDO 2,75 X 1,20M (L X H). REVESTIDO NA FACE FRONTAL EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO LOUSA QUADRICULADA, 1MM (ESPESSURA), QUADRICULADO DE 5X5CM, COR BRANCO BRILHANTE. A FACE POSTERIOR DEVERÁ SER REVESTIDA COM CHAPA DE BALANCEAMENTO CONTRAPLACA DE 10MM (MDF) VERSO. TODOS AS BORDAS DO PAINEL DEVERÃO SER REVESTIDAS EM ALUMÍNIO FIXADOS COM REBITES, COM 08 (OITO) SUPORTES DE FIXAÇÃO DO PAINEL EM AÇO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM), DOBRADAS. CONJUNTO PARA FIXAÇÃO DOS SUPORTES DO PAINEL COMPOSTO DE 16 PARAFUSOS DE AÇO, BICROMATIZADOS, ROSCA MÉTRICA, CABEÇA CILÍNDRICA, FENDA SIMPLES, M6 (DIÂMETRO DE 6MM) X 16MM (COMPRIMENTO) E 16 BUCHAS PARA PARAFUSOS M6, 15MM (COMPRIMENTO) E 8 BUCHAS DE NYLON TIPO S10. CALHA METÁLICA EM CHAPA 18 (1,2MM), AÇO GALVANIZADO, COM 967MM DE COMPRIMENTO, DOBRADO. FECHAMENTO DAS DUAS EXTREMIDADES DA CALHA EM CHAPA 20 (0,9MM), AÇO GALVANIZADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, COR CINZA. TODAS AS MEDIDAS SÃO ESPECIFICAÇÕES APROXIMADAS, PODENDO HAVER UMA VARIAÇÃO DE ATÉ 2% PARA MAIS OU PARA MENOS. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; COMPROVANTE DE REGISTRO DO FABRICANTE DO PRODUTO NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA, ACOMPANHADO DO RESPECTIVO CERTIFICADO DE REGULARIDADE VÁLIDO COM CHAVE DE AUTENTICAÇÃO, INSTITUÍDO PELO ARTIGO 17, INCISO II, DA LEI Nº 6.938, DE 1981, CONFORME INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 6, DE 15 DE MARÇO DE 2013, A QUAL TROUXE MODIFICAÇÕES À INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 31, DE 3 DE DEZEMBRO DE 2009, CONFORME A LEI FEDERAL Nº 6.938/1981 E ALTERAÇÕES DADAS PELA LEI Nº 10.165/2000, E LEGISLAÇÃO CORRELATA.	UND	75

LOTE 4 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
01	QUADRO BRANCO, MEDINDO 2,75 X 1,20M (L X H). REVESTIDO NA FACE FRONTAL EM LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO LOUSA QUADRICULADA, 1MM (ESPESSURA), QUADRICULADO DE 5X5CM, COR BRANCO BRILHANTE. A FACE POSTERIOR DEVERÁ SER REVESTIDA COM CHAPA DE BALANCEAMENTO CONTRAPLACA DE 10MM (MDF) VERSO. TODAS AS BORDAS DO PAINEL DEVERÃO SER REVESTIDAS EM ALUMÍNIO FIXADOS COM REBITES, COM 08 (OITO) SUPORTES DE FIXAÇÃO DO PAINEL EM AÇO SAE 1008, EM CHAPA 14 (1,9MM), DOBRADAS. CONJUNTO PARA FIXAÇÃO DOS SUPORTES DO PAINEL COMPOSTO DE 16	UND	227

mp *(P)*



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNIDADE	QUANT
	PARAFUSOS DE AÇO, BICROMATIZADOS, ROSCA MÉTRICA, CABEÇA CILÍNDRICA, FENDA SIMPLES, M6 (DIÂMETRO DE 6MM) X 16MM (COMPRIMENTO) E 16 BUCHAS PARA PARAFUSOS M6, 15MM (COMPRIMENTO) E 8 BUCHAS DE NYLON TIPO S10. CALHA METÁLICA EM CHAPA 18 (1,2MM), AÇO GALVANIZADO, COM 967MM DE COMPRIMENTO, DOBRADO. FECHAMENTO DAS DUAS EXTREMIDADES DA CALHA EM CHAPA 20 (0,9MM), AÇO GALVANIZADO. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPOXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS, COR CINZA. TODAS AS MEDIDAS SÃO ESPECIFICAÇÕES APROXIMADAS, PODENDO HAVER UMA VARIAÇÃO DE ATÉ 2% PARA MAIS OU PARA MENOS. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; COMPROVANTE DE REGISTRO DO FABRICANTE DO PRODUTO NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO IBAMA, ACOMPANHADO DO RESPECTIVO CERTIFICADO DE REGULARIDADE VÁLIDO COM CHAVE DE AUTENTICAÇÃO, INSTITUÍDO PELO ARTIGO 17, INCISO II, DA LEI Nº 6.938, DE 1981, CONFORME INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 6, DE 15 DE MARÇO DE 2013, A QUAL TROUXE MODIFICAÇÕES À INSTRUÇÃO NORMATIVA Nº 31, DE 3 DE DEZEMBRO DE 2009, CONFORME A LEI FEDERAL Nº 6.938/1981 E ALTERAÇÕES DADAS PELA LEI Nº 10.165/2000, E LEGISLAÇÃO CORRELATA.		

OBS.: Havendo divergências entre as especificações deste adendo e as do sistema, prevalecerão as deste adendo.

3 - Os interessados deverão observar as seguintes datas e horários, sob pena de preclusão direito de participação:

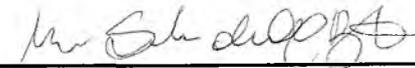
DATA DE ABERTURA DAS PROPOSTAS: 27/04/2023, ÀS 08h00min

INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: 27/04/2023, ÀS 09h.

4 - O presente Adendo passa a fazer parte integrante do Edital de licitação do PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2023.01.23.3, ficando ratificadas todas as demais Cláusulas e Condições e seus Anexos, que não colidirem com as expressas na presente alteração.

Crato/Ce, 11 de abril de 2023.

Valéria do Carmo Moura
Pregoeira

VISTO: 
PROCURADORIA GERAL DO MUNICÍPIO

Marina Sobreira de O. Xenofonte Barreto
PROCURADORA GERAL ADJUNTA
PORTARIA Nº 0311007/2021-GP