



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



6.4. REFERÊNCIA DE TEMPO: Para todas as referências de tempo utilizadas pelo sistema será observado o horário de Brasília/DF.

6.5. Na hipótese de não haver expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data prevista, a sessão será remarcada, para no mínimo 48h (quarenta e oito horas) a contar da respectiva data.



## 7. DO ENDEREÇO DO SETOR DE LICITAÇÃO

7.1. Edifício Sede da Prefeitura Municipal de Crato, no Largo Júlio Saraiva, s/n, Centro, Município de Crato, CEP: 63.100-000.

7.2. Horário externo de expediente do Setor de Licitação da Prefeitura Municipal de Crato: das 8h às 17h.

## 8. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

8.1. As despesas decorrentes da Ata de Registro de Preços correrão pela fonte de recursos dos órgãos participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), a ser informada quando da lavratura do instrumento de contrato.

## 9. DA PARTICIPAÇÃO

9.1. Os interessados em participar deste certame deverão estar credenciados junto ao sistema do Banco do Brasil S.A.

9.1.1 As regras para credenciamento estarão disponíveis no sítio constante no subitem 5.2 deste edital.

9.2. Os LOTES 01, 03, 05, 07 serão reservados as microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadram nos termos disposto no inciso III do art. 48, da Lei Complementar N° 123/2006, e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014.

9.2.1. Não havendo vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota principal, ou diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem preço do primeiro colocado.

9.2.2. Se a mesma licitante vencer a cota reservada e a cota principal, a contratação das cotas deverá ocorrer pelo menor preço.

9.3 Os LOTES 02, 04, 06, 08 serão de ampla disputa. Será garantida aos licitantes microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal n° 11.488/2007, como critério de desempate, preferência de contratação nos termos previsto na Seção I do



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



Capítulo V da Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014.

9.4. Tratando-se de microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, e que não se encontram em qualquer das exclusões relacionadas no § 4º do artigo 3º da Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014, deverão declarar no Sistema do Banco do Brasil o exercício de preferência previsto em Lei.

9.5. A participação implica a aceitação integral dos termos deste edital.

**9.6. É vedada a participação de pessoa física e de pessoa jurídica nos seguintes casos:**

9.6.1. Sob a forma de consórcio, qualquer que seja sua constituição.

9.6.2. Que tenham em comum um ou mais sócios cotistas e/ou prepostos com procuração.

9.6.3. Que estejam em estado de insolvência civil, processo de falência, recuperação judicial ou extrajudicial, dissolução, fusão, cisão, incorporação e liquidação.

9.6.4. Impedidas de licitar e contratar com a Administração.

9.6.5. Suspensas temporariamente de participar de licitação e impedidas de contratar com a Administração.

9.6.6. Declaradas inidôneas pela Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes desta condição.

9.6.7. Servidor público ou empresas cujos dirigentes, gerentes, sócios ou componentes de seu quadro sejam funcionários ou empregados públicos da entidade contratante ou responsável pela licitação.

9.6.8. Estrangeiras não autorizadas a comercializar no país.

9.6.9. Cujo estatuto ou contrato social não inclua no objetivo social da empresa atividade compatível com o objeto do certame.

## **10. DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA ELETRÔNICA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

10.1. As licitantes encaminharão, até a data e o horário estabelecido para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio do sistema, os documentos de habilitação e a proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, consignando o prego global do(s) item(ns), incluídos todos os custos diretos e indiretos, bem como declaração de responsabilidade pela autenticidade dos documentos apresentados, conforme Anexo Declaração de autenticidade da documentação deste edital.

2



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



10.2. A proposta deverá explicitar nos campos os preços referentes a cada item, incluídos todos os custos diretos e indiretos, em conformidade com as especificações deste edital. O campo "Informações Adicionais" poderá ser utilizado a critério da licitante.

10.2.1. A proposta deverá ser anexada, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pela licitante ou seu representante legal, redigida em língua portuguesa em linguagem clara e concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, com as especificações técnicas e quantitativos, conforme o caso, nos termos do Anexo I - Termo de Referência deste edital.

10.2.2. Prazo de validade não inferior a 60 (sessenta) dias, contados a partir da data da sua emissão.

10.3. As licitantes poderão retirar ou substituir as propostas e os documentos de habilitação por eles apresentados, até o término do prazo para recebimento.

10.4. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

10.5. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação da licitante melhor classificada somente serão disponibilizados para avaliação pela pregoeira e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

10.6. É vedada a identificação do licitante, sob pena de desclassificação.

## 11. DA ABERTURA E ACEITABILIDADE DAS PROPOSTAS

11.1. Abertas as propostas, a Pregoeira fará as devidas verificações, avaliando a aceitabilidade das mesmas. Caso ocorra alguma desclassificação, deverá ser fundamentada e registrada no sistema.

11.2. Os preços deverão ser expressos em reais, com até 02 (duas) casas decimais em seus valores globais.

11.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas pela pregoeira e somente estas participarão da etapa de lances.

## 12. DA ETAPA DE LANCES

12.1. A pregoeira dará início à etapa competitiva no horário previsto no subitem 6.3, quando, então, os licitantes poderão encaminhar lances.



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



12.2. Para efeito de lances, será considerado o **valor global do(s) LOTE(s)**. PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS Nº 93  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

12.2.1. Os licitantes poderão ofertar lances sucessivos, desde que **inferiores** ao seu último lance registrado no sistema, ainda que este seja maior que o menor lance já ofertado por outro licitante.

12.2.2. Em caso de dois ou mais lances de igual valor, prevalece aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

12.3. Durante a sessão pública de disputa, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do **menor** lance registrado. O sistema não identificará o autor dos lances a pregoeira nem aos demais participantes.

12.4. Será adotado para o envio de lances o modo de disputa "aberto e fechado", em que as licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

12.4.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

12.4.2. Encerrado o prazo previsto no item 12.4.1, o sistema abrirá oportunidade para que a licitante da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até dez por cento superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.3. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas no item 12.4.2, poderão as licitantes dos melhores lances, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.4. Após o término dos prazos estabelecidos, o sistema ordenará os lances segundo a ordem crescente de valores.

12.4.5. Não havendo lance final e fechado classificado na forma estabelecida, haverá o reinício da etapa fechada, para que as demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.6. Poderá a pregoeira, auxiliado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da etapa fechada, caso nenhuma licitante classificada na etapa de lance fechado atender às exigências de habilitação.



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



12.4.7. No caso de desconexão entre a pregoeira e o sistema no decorrer da etapa competitiva, o sistema poderá permanecer acessível à recepção dos lances, retornando a pregoeira, quando possível, sem prejuízos dos atos realizados.

12.4.7.1. Quando a desconexão do sistema eletrônico para a pregoeira persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pela Pregoeira aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

12.5. Após o encerramento dos lances, o sistema detectara a existência de situação de empate ficto nos itens de ampla disputa. Em cumprimento ao que determina a Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014, a microempresa, a empresa de pequeno porte e a cooperativa que se enquadre nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007 e que ofertou lance de até 5% (cinco por cento) superior ao menor prego da arrematante que não se enquadre nessa situação de empate, será convocada pela pregoeira, na sala de disputa, para, no prazo de 5 (cinco) minutos, utilizando-se do direito de preferência, ofertar novo lance inferior ao melhor lance registrado, sob pena de preclusão.

12.5.1. Não havendo manifestação do licitante, o sistema verificara a existência de outro em situação de empate, realizando o chamado de forma automática. Não havendo outra situação de empate, o sistema emitira mensagem, cabendo a pregoeira dar por encerrada a disputa do item.

12.5.2. O disposto no subitem 12.5 não se aplica quando a melhor oferta válida tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

12.5.3. O sistema informou a proposta de menor preço ao encerrar a fase de disputa

### **13. DO LICITANTE ARREMATANTE**

13.1. A pregoeira poderá negociar exclusivamente pelo sistema, em campo próprio, a fim de obter melhor preço.

13.1.1. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, a pregoeira poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta a licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

13.1.2. Definido o valor final da proposta, a pregoeira convocara a arrematante para anexar em campo próprio do sistema, no prazo de até 02 (duas) horas, a proposta de preços com os respectivos valores readequados ao último lance ofertado.

13.1.2.1. A proposta deverá ser anexada em conformidade com o



item 10.2 deste edital

13.1.3. Encerrada a análise quanto a aceitação da proposta, a pregoeira verificara a habilitação da licitante, observado o disposto neste Edital. PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLA. Nº 98  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

13.2, Havendo a necessidade de envio de documentos complementares, necessários a confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, a licitante será convocada a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de desclassificação ou inabilitação.

13.3. O descumprimento dos prazos acima estabelecidos e causa de desclassificação da licitante, sendo convocada a licitante subsequente, e assim sucessivamente, observada a ordem de classificação.

13.4. Após a apresentação da proposta não cabe desistência.

#### 14. DA PROPOSTA COMERCIAL

14.1. A proposta deverá ser apresentada, em 01 (uma) via, sendo uma original, com os preços ajustados ao menor lance, nos termos do Anexo III deste Edital, devendo a última folha vir assinada obrigatoriamente pelo representante legal do licitante, em linguagem clara e concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, com as especificações dos serviços, quantitativos e demais informações relativas ao serviço ofertado.

14.2. Prazo de validade não inferior a 60 (sessenta) dias, contados a partir da data da sua emissão.

14.3. Após a apresentação da proposta não caberá desistência, sob pena de aplicação das punições previstas na cláusula "DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS" deste Edital.

#### 15. DA HABILITAÇÃO

##### 15.1. DA HABILITAÇÃO JURÍDICA - PESSOA JURÍDICA

15.1.1. Registro comercial quando se tratar de **EMPRESA INDIVIDUAL**;

15.1.2. Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, acompanhado de suas alterações, ou o Contrato Social Consolidado, devidamente registrado quando se tratar de **SOCIEDADES COMERCIAIS**.

15.1.3. Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, acompanhado de suas alterações, ou o Contrato Social Consolidado, devidamente registrado e acompanhado de documentos de eleição de seus administradores quando se tratar de **SOCIEDADES POR AÇÕES**.

15.1.4. Inscrição ou ato constitutivo acompanhado de prova da diretoria em exercício quando se tratar de **SOCIEDADES CIVIS**.



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



15.1.5. Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir, quando se tratar de **EMPRESAS OU SOCIEDADE ESTRANGEIRA EM FUNCIONAMENTO NO PAÍS.**

15.1.6. **DOCUMENTO OFICIAL DE IDENTIFICAÇÃO** de todos os sócios ou proprietários, conforme o caso, reconhecidos na forma da lei.

## 15.2. DA HABILITAÇÃO FISCAL E TRABALHISTA

15.2.1. Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);

15.2.2. Inscrição no cadastro de contribuintes estadual (FIC) ou municipal, conforme o caso, relativo ao domicílio ou sede do licitante;

15.2.3. Certidão Negativa de Débitos Municipais;

15.2.4. Certidão Negativa de Débitos Estaduais;

15.2.5. Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, abrangendo inclusive os débitos relativos ao INSS;

15.2.6. Certificado de Regularidade do FGTS (CRF);

15.2.7. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas.

## 15.3. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

15.3.1. Comprovação de aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características com o objetivo da licitação, mediante apresentação de atestado(s) fornecido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público e privado.

15.3.2. Fica facultado aos licitantes a apresentação de contrato ou instrumento hábil que comprove a prestação do serviço objeto do atestado de capacidade técnica mencionado no item anterior.

15.3.3. Caso o(s) atestado(s), certidão(ões) ou declaração(ões) não explicitem com clareza os serviços prestados, este(s) deverá(ão) ser acompanhado do respectivo contrato ou instrumento congênere que comprove o objeto da contratação.

15.3.4. Caso a apresentação do(s) atestado(s), certidão(ões) ou declaração(ões) não sejam suficientes para o convencimento da pregoeira, promover-se-á diligência para a comprovação da capacidade técnica, como preconiza o art. 43, §3º da lei 8.666/93, em aplicação subsidiária à Lei 10.520/2002.

## 15.4. DA QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

15.4.1. Certidão de negativa de falência ou concordata/recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica.



15.4.2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios - devidamente assinados por contabilista registrado no CRC, bem como por sócio, gerente ou diretor, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrados há mais de três meses da data da apresentação da proposta, devidamente registrados na Junta Comercial competente.

#### 15.5. DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

15.5.1. Declaração de que, em cumprimento ao estabelecido na Lei N°. 9.854, de 27/10/1999, publicada no DOU de 28/10/1999, e ao inciso XXXIII, do art. 7°, da Constituição Federal, não emprega menores de 18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem emprega menores de 16 (dezesseis) anos em trabalho algum, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, conforme modelo constante dos anexos deste edital;

15.5.2. Declaração, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a administração pública, nos termos do inciso IV do art. 87 da Lei N°. 8.666/93 e da inexistência de fato superveniente impeditivo da habilitação, ficando ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores, conforme modelo constante dos anexos deste edital (art. 32, §2°, da Lei N°. 8.666/93).

15.5.3. Declaração, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante não possui Vínculo Familiar com a administração pública municipal, conforme modelo constante dos anexos deste edital.

15.5.4. Declaração, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante não possui Vínculo Empregatício nos termos do Art. 9°, inciso III da Lei N° 8.666/93, conforme modelo constante dos anexos deste edital.

15.5.5. Declaração, sob as sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais e sob as penas da lei, que toda documentação anexada à plataforma de realização do Pregão Eletrônico é AUTÊNTICA, conforme modelo constante dos anexos deste edital.

#### 15.6. Os documentos de habilitação deverão ser apresentados da seguinte forma:

15.6.1. Obrigatoriamente, da mesma sede, ou seja, se da matriz, todos da matriz, se de alguma filial, todos da mesma filial, com exceção dos documentos que são válidos tanto para matriz como para todas as filiais. O contrato será celebrado com a sede que apresentou a documentação.

15.6.2. O documento obtido através de *sítios* oficiais, que





PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



esteja condicionado à aceitação via internet, terá sua autenticidade verificada pela pregoeira. PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO  
101

15.6.3. Caso haja documento redigido em idioma estrangeiro, o mesmo somente será considerado se acompanhado da versão em português, firmada por tradutor juramentado.

15.6.4. Dentro do prazo de validade. Na hipótese de o documento não constar expressamente o prazo de validade, este deverá ser acompanhado de declaração ou regulamentação do órgão emissor que disponha sobre sua validade. Na ausência de tal declaração ou regulamentação, o documento será considerado válido pelo prazo de 30 (trinta) dias, contados a partir da data de sua emissão, quando se tratar de documentos referentes à habilitação fiscal e econômico-financeira.

15.6.5. Necessariamente, com a declaração a que se refere o modelo estabelecido no anexo do edital (DECLARAÇÃO DE AUTENTICIDADE DOS DOCUMENTOS), responsabilizando-se o autor desta, sob pena das sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais, por toda documentação anexada ao sistema.

#### 15.7. OUTRAS DISPOSIÇÕES

15.7.1. Havendo restrição quanto à regularidade fiscal e trabalhista da microempresa, da empresa de pequeno porte ou da cooperativa que se enquadre nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir de declarado o vencedor, para a regularização do(s) documento(s), podendo tal prazo ser prorrogado por igual período, conforme dispõe a Lei Complementar nº 147/2014.

15.7.2. A não comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, até o final do prazo estabelecido, implicará na decadência do direito, sem prejuízo das sanções cabíveis, sendo facultado a pregoeira convocar os licitantes remanescentes, por ordem de classificação.

#### 16. DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

16.1. Para julgamento das propostas será adotado o critério de **MENOR PREÇO** por **LOTE**, observadas todas as condições definidas neste Edital.

16.1.1. A proposta final para o item não poderá conter valor superior ao estimado pela administração, sob pena de desclassificação, devendo o licitante, readequar o valor do(os) item(s) aos valores constantes no mapa de preços.

16.2. Se a proposta de menor preço não for aceitável, ou, ainda, se o licitante desatender às exigências habilitatórias, a pregoeira examinará a proposta subsequente, verificando sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



proposta que atenda a este edital.

**16.3. Caso o licitante vencedor da Cota Reservada Para ME e EPP seja o mesmo vencedor da Ampla Disputa o mesmo deverá unificar o valor unitário de cada item independente do valor total do lote.**

16.4. Serão desclassificadas as propostas comerciais:

16.4.1. Em condições ilegais, omissões, ou conflitos com as exigências deste edital.

16.4.2. Com preços superiores aos praticados no mercado, ou comprovadamente inexequíveis.

16.5. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema.

## 17. DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES

17.1. Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados a pregoeira, até 03 (três) dias úteis anteriores a data fixada para abertura das propostas, exclusivamente por meio eletrônico, no endereço [licitacrato@gmail.com](mailto:licitacrato@gmail.com), informando o número deste pregão no sistema Banco do Brasil e o Órgão interessado.

17.1.1. As respostas aos esclarecimentos formulados serão encaminhadas aos interessados, através do respectivo e-mail e ficarão disponíveis no sítio <https://licitacoes.tce.ce.gov.br/>.

17.2. Até 03 (três) dias úteis anteriores a data fixada para abertura das propostas, qualquer pessoa poderá impugnar o presente Edital, mediante petição por escrito, protocolizada no Setor de Protocolo no Edifício Sede da Prefeitura Municipal de Crato, no Largo Julio Saraiva, s/n, Centro, Município de Crato, CEP: 63.100-000 ou no e-mail [licitacrato@gmail.com](mailto:licitacrato@gmail.com), até as 17:00 hs, no horário oficial de Brasília/DF. Indicar o n° do pregão e o órgão responsável.

17.2.1. Não serão conhecidas as impugnações apresentadas fora do prazo legal e/ou subscritas por representante não habilitado legalmente. A petição de impugnação deverá constar o endereço, e-mail e telefone do impugnante ou de seu representante legal.

17.3. Caberá a pregoeira, auxiliado pela área interessada, e à autoridade competente, decidir sobre a petição de impugnação no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

17.4. Acolhida a impugnação contra este Edital, será designada nova data para a realização do certame, exceto se a alteração não afetar a formulação das propostas.



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS Nº: 103  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

## 18. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

18.1. Qualquer licitante poderá manifestar, de forma motivada, a intenção de interpor recurso, em campo próprio do sistema, no prazo de até 04 (quatro) horas úteis depois de declarado o vencedor, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias para apresentação das razões por escrito, devidamente protocolizadas no endereço constante no subitem 7.1. deste Edital. Os demais licitantes ficam desde logo convidados a apresentar contra-razões dentro de igual prazo, que começará a contar a partir do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurado vista imediata dos autos.

18.2. Não serão conhecidos os recursos intempestivos e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo licitatório para responder pelo proponente.

18.3. A falta de manifestação conforme o subitem 18.1. deste Edital importará na decadência do direito de recurso.

18.4. Os recursos contra decisão da pregoeira não terão efeito suspensivo.

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

18.6. A decisão em grau de recurso será definitiva, e dela dar-se-á conhecimento aos licitantes no endereço eletrônico constante no subitem 5.1. deste Edital.

## 19. DA ADJUDICAÇÃO, DA HOMOLOGAÇÃO E DA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

19.1. A adjudicação dar-se-á pela pregoeira quando não ocorrer interposição de recursos. Caso contrário, a adjudicação ficará a cargo da autoridade competente.

19.2. A homologação dar-se-á pela autoridade competente.

19.3. Após a homologação do resultado da licitação, os preços ofertados pelo licitante vencedor, serão registrados na Ata de Registro de Preços, elaborada conforme o anexo IV deste edital.

19.4. Os licitantes classificados em primeiro lugar terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data do recebimento da convocação, para comparecer perante o gestor a fim de assinarem a Ata de Registro de Preços. O prazo de comparecimento poderá ser prorrogado uma vez por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito.

19.5. Quando o vencedor não comprovar as condições habilitatórias consignadas neste edital, ou recusar-se a



assinar a Ata de Registro de Preços, poderá ser convidado outro licitante pela pregoeira, desde que respeitada a ordem de classificação, para, depois de comprovados os requisitos habilitatórios e feita a negociação, assinar a Ata de Registro de Preços.

19.6. O sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

## 20. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

20.1. O licitante que deseje cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor terá o prazo de até 24h (vinte e quatro horas), contados da adjudicação na plataforma do Banco do Brasil, para manifestar-se neste sentido, via e-mail institucional, indicando o número do Pregão Eletrônico e o(s) item(ns), bem como sua respectiva identificação, com CNPJ, Razão Social.

20.1.2. A ausência de manifestação dentro do referido prazo será considerada como negativa do licitante em fazer parte do cadastro de reserva da respectiva Ata de Registro de Preços.

20.2. Após a homologação do resultado da licitação, a ata da sessão do pregão eletrônico será anexada à Ata de Registro de Preços, indicando os licitantes que tiverem aceitado cotar o produto com preços iguais aos do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame, conforme permissivo legal do art. 11, inc II do Decreto Federal 7.892, de 23 de janeiro de 2013.

20.2.1. Se houver mais de um licitante na situação de que trata o caput, os licitantes serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a etapa competitiva.

20.2.2. O registro a que se refere o caput tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, para ser utilizado nas hipóteses em que o vencedor, quando convocado, não assinar a ata de registro de preços (art. 13, parágrafo único do Decreto Federal nº. 7.892/13) ou tiver seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto nº. 7.892/2013 (art. 11, § 3º. do Decreto Federal nº 7.892/13), oportunidade em que poderá ser revogada a adjudicação e a homologação já efetivadas, isso sem prejuízo da aplicação das cominações previstas em Lei e/ou no edital.

20.2.3. A habilitação dos fornecedores remanescentes que compõem o cadastro de reserva será efetuada no prazo e condições estabelecidos no edital.

P



## 21. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

21.1. O licitante que ensejar o retardamento da execução do certame, não mantiver a proposta, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Municipal e será descredenciado nos sistemas cadastrais de fornecedores, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

21.2. Sem prejuízo da sanção prevista no item anterior, incidirá multa de 3% (três por cento) sobre o valor de referência para a licitação, na hipótese de o infrator retardar o procedimento de contratação ou descumprir preceito normativo ou as obrigações assumidas, tais como:

- a) deixar de entregar documentação exigida para o certame licitatório;
- b) desistir da proposta, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pela Administração;
- c) tumultuar a sessão pública da licitação;
- d) descumprir requisitos de habilitação na modalidade pregão, a despeito da declaração em sentido contrário;
- e) propor recursos manifestamente protelatórios em sede de licitação;
- f) deixar de regularizar os documentos fiscais no prazo concedido, na hipótese de o infrator se enquadrar como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, nos termos da Lei Complementar Federal nº 14/2014;

21.3. Em caso de o vencedor recusar-se a assinar ata de registro de preços e/ou contrato, ou recusar-se a aceitar ou retirar o instrumento equivalente, incidirá multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação, sem prejuízo das sanções previstas no item 21.1.

21.4. O licitante recolherá a multa por meio de Documento de Arrecadação Municipal (DAM), o qual poderá ser substituído por outro instrumento legal, em nome do órgão contratante. Caso não o faça, será cobrado pela via judicial.

21.5. Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e do contraditório, na forma da lei.

## 22. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

22.1. A **Secretaria de Finanças e Planejamento** será o órgão gestor da Ata de Registro de Preços de que trata este edital.

22.2. Os preços registrados na Ata de Registro de Preços serão



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS Nº 106  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

aqueles ofertados nas propostas de preços dos licitantes vencedores, bem como dos licitantes que aceitarem cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame.

22.2.1. O registro a que se refere o item 22.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de exclusão do primeiro colocado da ata, nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

22.3. A Ata de Registro de Preços uma vez lavrada e assinada, não obriga a Administração a firmar as contratações que dela poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de procedimento de licitação, respeitados os dispositivos da Lei Federal 8.666/1993, sendo assegurado ao detentor do registro de preços a preferência em igualdade de condições.

22.4. O participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), quando necessitar, efetuará aquisições junto aos fornecedores detentores de preços registrados na Ata de Registro de Preços, de acordo com os quantitativos e especificações previstos, durante a vigência do documento supracitado.

22.5. Os fornecedores detentores de preços registrados ficarão obrigados a fornecer o objeto licitado ao participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), **nos prazos, locais, quantidades e demais condições definidas** no Anexo I - Termo de Referência deste edital.

22.6. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal, Estadual ou Federal, na condição de órgão Interessado, mediante consulta prévia ao órgão gestor do Registro de Preços e concordância do fornecedor.

22.7. Os órgãos interessados, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, deverão manifestar seu interesse junto ao órgão gestor do Registro de Preços, o qual indicará o fornecedor e o preço a ser praticado, obedecida a ordem de classificação.

22.7.1. As contratações decorrentes da utilização da Ata de Registro de Preços de que trata este subitem não poderão exceder, por órgão Interessado, ao somatório dos quantitativos registrados na Ata.

22.7.2. O quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na Ata de Registro de Preços para o órgão gestor e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.

22.8. Caberá ao órgão gestor do Registro de Preços, para

(P)



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE

utilização da Ata por órgãos interessados da Administração Pública, proceder a indicação do fornecedor detentor do preço registrado, obedecida a ordem de classificação.

22.9. O detentor de preços registrados que descumprir as condições da Ata de Registro de Preços recusando-se a fornecer o objeto licitado ao participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), não aceitando reduzir os preços registrados quando estes se tornarem superiores aos de mercado, ou nos casos em que for declarado inidôneo ou impedido para licitar e contratar com a Administração pública, e ainda, por razões de interesse público, devidamente fundamentado, terá o seu registro cancelado.

22.10. A **Secretaria de Finanças e Planejamento** órgão gestor da Ata de Registro de Preços providenciará a publicação do extrato da Ata do Registro de Preços no Diário Oficial do Município.

22.11. Os preços registrados poderão ser revistos a qualquer tempo em decorrência da redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve os custos dos itens registrados.

22.12. A **Secretaria de Finanças e Planejamento** convocará o fornecedor para negociar o preço registrado e adequá-lo ao preço de mercado, sempre que verificar que o preço registrado está acima do preço de mercado. Caso seja frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido.

22.13. Não havendo êxito nas negociações com os fornecedores com preços registrados, o gestor da Ata, poderá convocar os demais fornecedores classificados, podendo negociar os preços de mercado, ou cancelar o item, ou ainda revogar a Ata de Registro de Preços.

22.14. Serão considerados preços de mercado, os preços que forem iguais ou inferiores à média daqueles apurados pela Administração para os itens registrados.

22.15. As alterações dos preços registrados, oriundas de suas revisões, serão publicadas no Diário Oficial do Município.

22.16. As demais condições contratuais encontram-se estabelecidas no Anexo IV - Minuta da Ata de Registro de Preços.

22.17. As quantidades previstas no "Anexo I - Termo de Referência" deste edital são estimativas máximas para o período de validade da Ata de Registro de Preços, reservando-se a Administração Municipal, através do órgão participante, o direito de adquirir o quantitativo que julgar necessário ou mesmo abster-se de adquirir o especificado.

22.18. As quantidades previstas para os itens com preços registrados poderão ser remanejadas pelo órgão gerenciador



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE

entre os órgãos participantes do procedimento licitatório para registro de preços, cabendo ao órgão gerenciador autorizar o remanejamento solicitado, mediante procedimento administrativo, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão participante, desde que haja prévia anuência do órgão que vier a sofrer redução dos quantitativos informados.

22.19. O remanejamento somente poderá ser feito de órgão participante para órgão participante.

### 23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

23.1. Esta licitação não importa necessariamente em contratação, podendo a autoridade competente revogá-la por razões de interesse público, anulá-la por ilegalidade de ofício ou por provocação de terceiros, mediante decisão devidamente fundamentada, sem quaisquer reclamações ou direitos à indenização ou reembolso.

23.2. É facultada a pregoeira ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo licitatório, vedada a inclusão posterior de documentos que deveriam constar originariamente na proposta e na documentação de habilitação.

23.3. O descumprimento de prazos estabelecidos neste edital e/ou pela pregoeira ou o não atendimento às solicitações ensejará DESCLASSIFICAÇÃO ou INABILITAÇÃO.

23.4. Toda a documentação fará parte dos autos e não será devolvida ao licitante, ainda que se trate de originais.

23.5. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital excluir-se-ão os dias de início e incluir-se-ão os dias de vencimento. Os prazos estabelecidos neste Edital se iniciam e se vencem somente em dia de expediente na Prefeitura do Município de Crato-CE.

23.6. Os licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

23.7. O desatendimento de exigências formais não essenciais não implicará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta.

23.8. A pregoeira e a equipe de apoio não autenticarão cópias de documentos exigidos neste Edital, devendo OBRIGATORIAMENTE toda a documentação apresentada em processo de fotocópia ser AUTENTICADA em Cartório.

23.9. Caberá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda

P





PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

23.10. A pregoeira poderá sanar erros formais que não acarretem prejuízos para o objeto da licitação, a Administração e os licitantes, dentre estes, os decorrentes de operações aritméticas.

23.11. Os casos omissos serão resolvidos pela pregoeira, nos termos da legislação pertinente.

23.12. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa.

23.13. O foro designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes deste Edital será o da Comarca de Crato-CE.

23.14. Toda documentação exigida deverá ser apresentada na forma prevista no subitem 15.6.5. deste edital.

23.15. Todas as notificações/advertências/convocações (assinatura da ata de registro de preço e/ou contrato) para as empresas participantes e/ou vencedora serão feitas via DIÁRIO OFICIAL DO MUNICÍPIO DO CRATO ([www.crato.ce.gov.br/diario-oficial](http://www.crato.ce.gov.br/diario-oficial)).

#### 24. DOS ANEXOS

24.1. Constituem anexos deste edital, dele fazendo parte:

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO II - CARTA PROPOSTA

ANEXO III - MODELOS DE DECLARAÇÕES

ANEXO IV - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ANEXO V - MINUTA DO CONTRATO

Crato - CE, 19 de julho de 2022.

Valéria do Carmo Moura  
Pregoeira



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



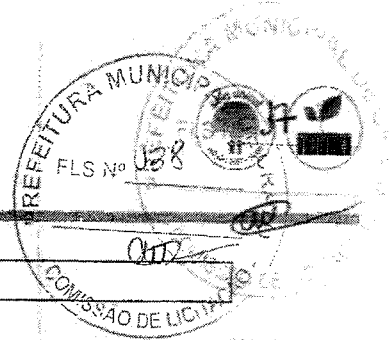
PREFEITURA DO  
**CRATO**



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS Nº 110  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

C



## TERMO DE REFERÊNCIA

## 1. UNIDADES REQUISITANTES: SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO.

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS Nº: 111  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

2. 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 DOMUNICÍPIO DE CRATO-CE, conforme as especificações e quantitativos previstos neste Termo de Referência.

2.1. Este objeto será realizado através de licitação na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, do tipo MENOR PREÇO POR LOTE, com fornecimento POR DEMANDA.

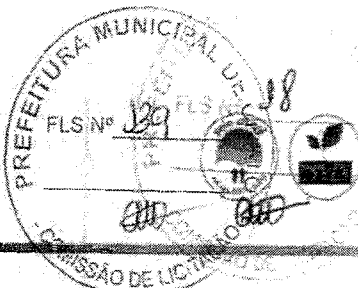
## 3. DA JUSTIFICATIVA:

3.1. Considerando a necessidade de adquirir mobiliários para futuro aparelhamento da Central de Atendimento ao Contribuinte, objetivando a operacionalização dos serviços que serão ofertados, e ainda, ante a finalidade de propiciar aos funcionários um ambiente agradável e favorável ao bom desempenho de suas funções, é que se justifica tal licitação, ou seja, oferecer boas condições de trabalho aos servidores e a população que necessita desse serviço.

## 4. DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

## LOTE 01 - EXCLUSIVO PARA ME E EPP

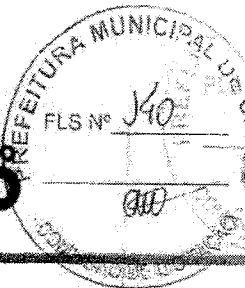
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTD
01	<p><b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS</b> ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M<sup>3</sup>, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E 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>	33



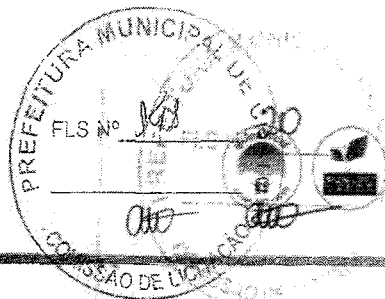
02

02

**CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. 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/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 JUNÇÃO, A ESPESSURA MÍNIMA DA CHAPA QUE COMPÕE O ESTRUTURAL DO ESPALDAR DEVE SER DE 5,0MM COM 03 Furos provido 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**

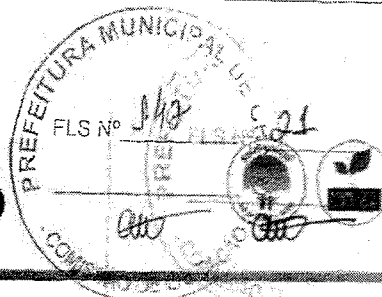


AJUSTE DO COEFICIENTE ELÁSTICO DA MOLA HELICOIDAL QUE TENCIONA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, ADAPTANDO DESSE MODO, A TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO AO BIÓTIPO DO USUÁRIO, PERMITINDO O USO DA POLTRONA POR BIÓTIPOS DISTINTOS. ALÉM DO MANÍPULO CITADO SUPRA, O MECANISMO 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 A 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 CONIFCAÇÃO SUPERIOR DE 1º 26' 16" PARA ACOPLAMENTO ATRAVÉS DE CONE MORSE AO MECANISMO E CONIFCAÇÃO 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 SUA VEZ DESLIZAMENTO E MINIMIZAÇÃO DE RUIDOS 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,

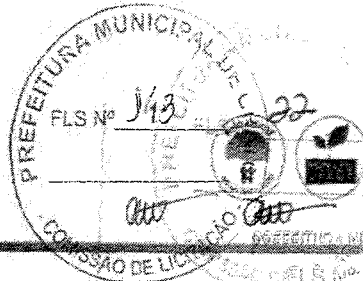


	<p>ALÉM DE OFERECER ACABAMENTO E PROTEÇÃO AO USUÁRIO CONTRA AS PARTES MÓVEIS INTERNAS DO EQUIPAMENTO. ESTRUTURAL VERTICAL TUBULAR É ACOPLADO, EM SUA PORÇÃO SUPERIOR, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS TIPO PHILLIPS, AO APOIA BRAÇO, MANUFATURADO EM POLIURETANO INTEGRAL SKIN, PRÉ POLÍMERO TERMO FIXO, COM TEXTURA 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 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 8094:1988 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 1003:2009</p>	<p>PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE FLS. nº 114 DEPARTAMENTO DE LICITAÇÃO</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 MOLA 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>	01
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 ESTRUTURAIS, 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</p>	12

12

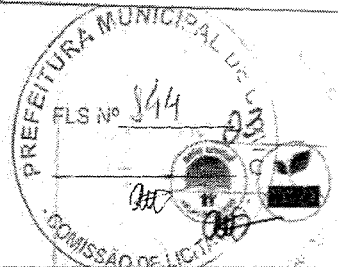


NA NÃO EXISTÊNCIA DE PARTES OCAS AO LONGO DA REGULAGEM OFERECIDA PELA CREMALHEIRA OU SISTEMA SIMILAR DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. EM FUNÇÃO DE NECESSIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DOS ELEMENTOS DE JUNTA 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 (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 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 INJETADA 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 MM). 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

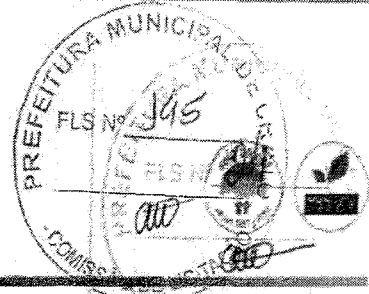


ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. TAL SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO, PORÉM NÃO SER CORRUGADA (SANFONADA), PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS AGROS, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DO DETALHAMENTO 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 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 DUPLA GIRO DO TIPO "W" OU "H" E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECIZADO 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

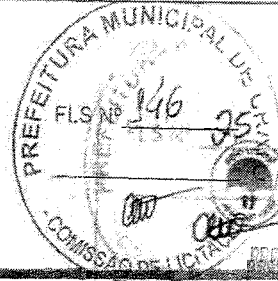




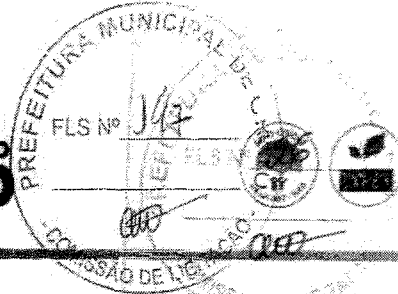
	<p>APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 5 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO 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 4528-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GROSSO 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, APRESENTANDO RESULTADO DE REPELÊNCIA 0</p>	
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 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</p>	05
06	<p><b>CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS:</b>  <b>CONSTITUINTES DA MESA:</b> TAMPO EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADO NA COR LARANJA, DOTADO DE PORCAS COM FLANGE, COM ROSCA MÉTRICA M6, CONJETADAS. APLICAÇÃO DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, DE 0,8MM DE ESPESURA, 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 MILO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. <b>ESTRUTURA DA MESA COMPOSTA DE:</b> 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 FUNCIONAMENTO 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 ESPESURA DA CHAPA E O DIÂMETRO CORRESPONDENTE AO TUBO PARA O QUAL A PEÇA É ADEQUADA. NESSE MOLDE TAMBÉM DEVE SER INSERIDO DATADOR DUPLO COM MILO 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, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.  <b>CONSTITUINTES DAS CADEIRAS:</b> ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS, NA COR LARANJA. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVE SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM</p>	02



	<p>SER INSERIDOS DATADORES DUPLS 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 ESPESURA 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 ESPESURA, 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. ESPESURA ACABADA DO ASSENTO MÍNIMA DE 7,2MM E MÁXIMA DE 9,1MM. O ASSENTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELEÍVEL, 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. QUANDO FABRICADO EM COMPENSADO, O ENCOSTO DEVE RECEBER REVESTIMENTO NAS DUAS FACES DE LAMINADO MELAMÍNICO DE ALTA PRESSÃO, 0,6 A 0,8MM DE ESPESURA, ACABAMENTO TEXTURIZADO, NA COR LARANJA. BORDOS COM ACABAMENTO EM SELADOR SEGUIDO DE VERNIZ POLIURETANO. ESPESURA ACABADA DO ENCOSTO MÍNIMA DE 7,0MM E MÁXIMA DE 9,3MM. O ENCOSTO EM COMPENSADO MOLDADO DEVE TRAZER GRAVADO DE FORMA INDELEÍVEL, 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, ESPESURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA.</p>	<p>PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE FLS Nº: 118 COMISSÃO DE LICITAÇÃO</p>
<p>07</p>	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES. POLTRONA OPERATIVA, ESQUADRAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRAÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS, TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXAS 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 MÊMBROS 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 ÂNGULOS 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"</p>	<p>05</p>



	<p>INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS RAIOS 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>	
<p>08</p>	<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, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 614X447 MM (LXH). BRAÇO ESTRUTURAL DEVERÁ SER COMPOSTO POR PLACAS DE PARTÍCULA 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 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.</p>	<p>01</p>
<p>09</p>	<p><b>SOFÁ DE 3 LUGARES</b>. SOFÁ DE ESPERA DE 3 LUGARES COM BRAÇOS FIXOS. SOFÁ COM BRAÇOS, ALMOFADAS FIXAS, ESTRUTURA UNID 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 ESTRUTURAI 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 MODELOS, O PROPONENTE DEVERÁ IDENTIFICAR QUAL A MARCA/MODELO QUE ESTÁ OFERTANDO. A NÃO APRESENTAÇÃO DESSE(S) CATÁLOGO(S) É MOTIVO PARA DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.</p>	<p>01</p>



**LOTE 02 - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

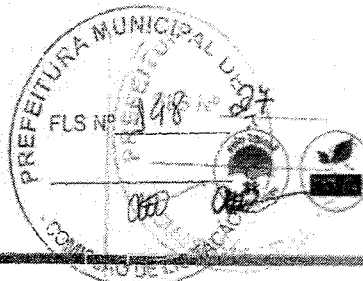
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTD
01	<p><b>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA 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/M³, 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 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 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.</b></p>	99
02	<p><b>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. 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/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, 4,30%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016. - ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO, 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</b></p>	05

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS No. 120  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

SECRETARIA  
DE FINANÇAS E  
PLANEJAMENTO

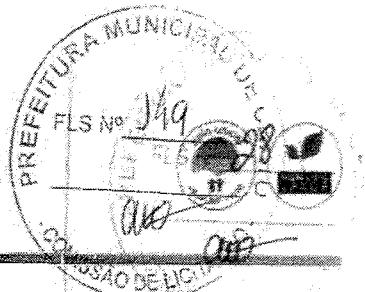


PREFEITURA DO  
**CRATO**



(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 FURROS 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 A 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 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

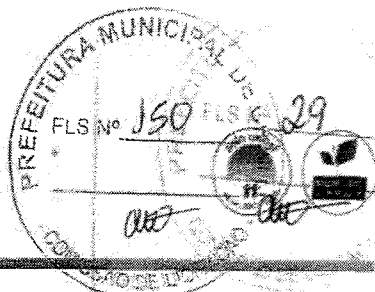
PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
Fls. Nº. 121  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS. 10. 122  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

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 RAIDS 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 X 90MM DE LARGURA NAS EXTREMIDADES E 250 X 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 INDENTACÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFC'S); 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 8094:1985 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 GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 1003:2009

Handwritten signature and a circled letter 'P'.

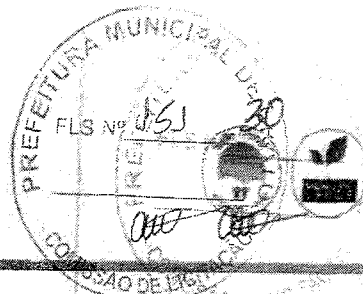


CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS 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 ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50MM, DENSIDADE MÍNIMA DE 60 KG/M<sup>3</sup>, 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 (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). RAIO 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 ESTRUTURAIS 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 INJETADA 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

03

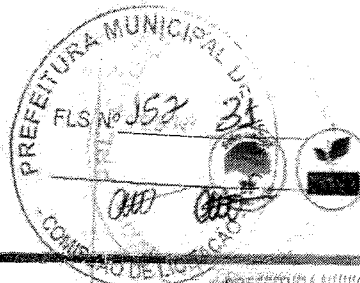
36

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS. Nº 123  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

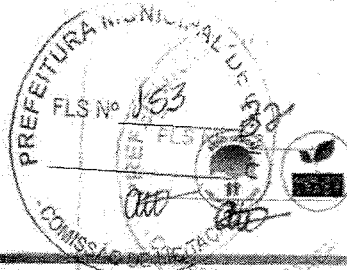


MÁXIMA NÃO MENOR DO QUE 500MM MAS NÃO MAIOR DO QUE 520MM, SENDO A MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06. INCLINAÇÃO DO ASSENTO FIXA OU REGULÁVEL, POSSIBILITANDO POSICIONAMENTO ENTRE -2 E -7 GRAUS EM RELAÇÃO À HORIZONTAL. MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, 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 ESPESURA MÍNIMA DE 2,65MM E FUNDIDA AOS DEMAIS ELEMENTOS ATRAVÉS DE SOLDA DO TIPO MIG/MAG OU ELETROFUSÃO. 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 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 DUREZ, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DO DETALHAMENTO 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 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: CONFIGURADA 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





	<p>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 8094:1993 POR, PELA MENOS, 500 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4428-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 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 REPELÊNCIA 0</p>	
04	<p>CADEIRA PARA REFEITÓRIO: 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, DIFERECE 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>	15
05	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES. 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 440 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. 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 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAIOS DE NAS QUATRO</p>	14



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS. Nº. 124  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

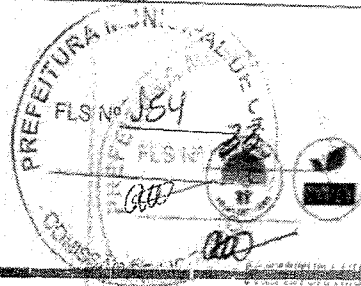
	<p>INTERSECCOES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA, APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL, ALÉM DE POSSUIR BRESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM 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>
--	---

**LOTE 03 - EXCLUSIVO PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTD
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 NA 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>	08

**LOTE 04 - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

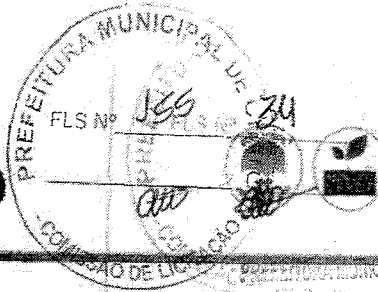
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTD
01	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS IGUAIS DIMENSÕES: 400 X 470 X 617 MM ( L X P X A ) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÔMICOS DE</b></p>	25



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 CONTO RNO DAS FRENTES É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAI O ERGONÔMICO 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 CANCHOS 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 RAI O 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. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACOMPANHAM 4 RODÍZIOS DE DUPL O GIRO, COM ALTURA DE 50 MM, EM POLIPROPILENO.

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

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTD
01	<p><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 espessura de 0,2 mm. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESSURA, 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 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 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. 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 12 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 1,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA;</p>	02



	<p>E A OUTRA EXTERNA, COM ESTAMPO PERFORADO 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 "T", 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 PERFORADO 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>	09
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 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 "T", 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</p>	01

P



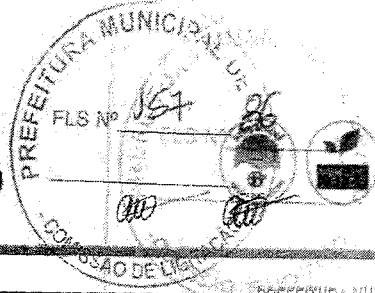
	<p>FORMA O USO DE PONTEIRAS DE PVC, E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, A COLUNA DE SUSTENTAÇÃO É COMPOSTA POR DOIS TUBOS REDONDOS VERTICAIS PARALELOS, COM Ø DE 31,75 X 1,2 MM DE ESPESSURA, E DUAS CHAPAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,6 MM FIXADAS AOS TUBOS, SENDO, UMA INTERNA LISA E FIXA; E A OUTRA EXTERNA, 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. DIMENSÕES 600 X 600 X 330CM. (VARIÇÃO 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.</b></p>	02
05	<p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR 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 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 ESTUVA A 200° C</b></p>	01
06	<p><b>MESA PARA REFEITÓRIO 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 MIG. PINTURA EM PÓ EPÓXI COR DA ESTRUTURA: PRETO TAMPO: L 120 X P 75 X A 77CM</b></p>	01

*(Handwritten signature and initials)*

SECRETARIA  
DE FINANÇAS E  
PLANEJAMENTO



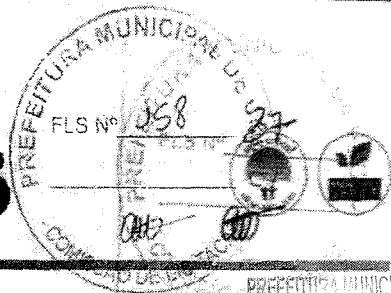
PREFEITURA DO  
**CRATO**



	<p><b>MESA REUNIÃO REDONDA. DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (L X P X A) TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESURA 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT.</b></p>	01	<p>PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO FLS Nº 137</p>
07	<p><b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA PLATAFORMAS DE TRABALHO LINEARES. DIMENSÕES: 1200 X 200 MM (L X P). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). PAINEL DIVISOR EM MDP/MDP COM 18MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMINICO BAIXA PRESSÃO NA A DEFINIR COM BORDAS EM PVC DE 2MM DE ESPESURA, NA MESMA COR DO LAMINADO ESCOLHIDO. FIXAÇÃO E INSTALAÇÃO DO PAINEL DIVISOR FEITO ATRAVÉS DE DUAS HASTES DE AÇO PARA PAINEL DIVISOR MEDINDO 9,53X140MM, ROSCA M6 EM 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 DO MATERIAL A SER ENTREGUE. CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE 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 FATOES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. 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</b></p>	03	

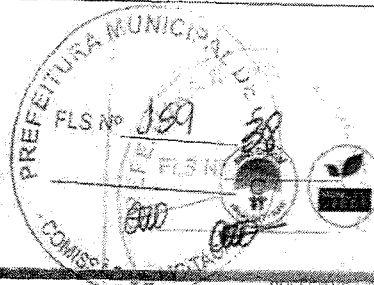
**LOTE 06 - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTD
01	<p><b>MESA DE TRABALHO EM L. DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 600 X 740 MM (L X P X A) TAMPO EM MDP, COM 25 MM DE ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO Prensado DE MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO DE 2,5 MM DE ESPESURA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAIOS ERGONÓMICO 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 ESPESURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO PAINEL É ENCABEÇADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESURA 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</b></p>	05



	<p>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 DE FIXAÇÃO 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>	<p>FLS. nº 131 COMISSÃO DE LICITAÇÃO</p>
<p>02</p>	<p><b>MESA DE TRABALHO RETA 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 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 RAIO 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 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. 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.</b></p>	<p>25</p>
<p>03</p>	<p><b>MESA PARA REFEITÓRIO 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 1" DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO SOLDAGEM PELO PROCESSO MIG. PINTURA EM PÓ EPÓXI COR DA ESTRUTURA: PRETO TAMPO: L 120 X P 75 X A 77CM</b></p>	<p>04</p>
<p>04</p>	<p><b>PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA PLATAFORMAS DE TRABALHO LINEARES. DIMENSÕES: 1200 X 200 MM (L X H). (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 MELAMINICO BAIXA PRESSÃO 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 M6 EM UMA DAS EXTREMIDADES FIXADAS ATRAVÉS DE PORCA M6 INSTALADA SOB O TAMPO CENTRAL. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (PSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS</b></p>	<p>09</p>

P



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 DESCALIFICAÇÃO 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

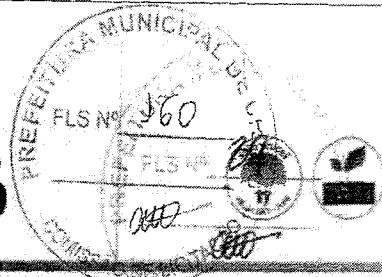
FLS nº 132  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

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

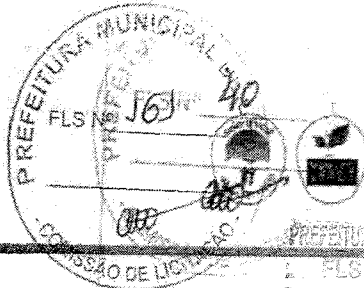
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTD
01	<p><b>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS</b> DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (L X P X A) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO 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/CORPO DE VE 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 CONTO RNO 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 470 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 DE VE 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 RAI O 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 DE VE 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 DE VE 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>	05
02	<p><b>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS</b> 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 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/CORPO DE VE 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</p>	05

P





	<p>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 1,2 MM CONTÍNUO DOBRADO, SUBMETIDO A FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ. O RODAPÉ É APOIADO 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>03</p>	<p>ARMÁRIO SUPER ALTO 02 PORTAS 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, 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 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 CONTÍNUO DOBRADO, SUBMETIDO A FOSFATIZAÇÃO E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ. O RODAPÉ É APOIADO 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>03</p>



04

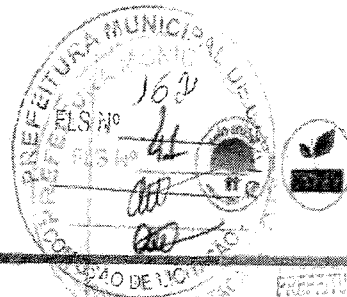
02

**BALCÃO ATENDIMENTO EM L. DIMENSÕES: 1600 X 1600 X 1100MM ( LXPXH) 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 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 Prensado DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO, E ANTIREFLEXO. 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 Prensado 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 Prensado 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 Prensado 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 ELETRÓSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADO. AS ESTRUTURAS É DOTADA DE SAPATAS NIVELADORAS EM NYLON INJETADO.**

SECRETARIA  
DE FINANÇAS E  
PLANEJAMENTO



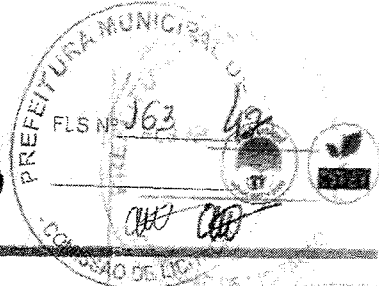
PREFEITURA DO  
**CRATO**



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO  
FLS Nº 135  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

**LOTE 08 - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	QTD
01	<p><b>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS</b> 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 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/CORPO DE VE 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 CONTO RNO 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 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 DE VE 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 RAI O 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 DE VE M 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 DE VE 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>	15
02	<p><b>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS</b> 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 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/CORPO DE VE 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 CONTO RNO 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 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 DE VE 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 RAI O ERGONÔMICO DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO</p>	14



PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE  
FLS Nº 136  
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

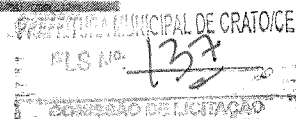
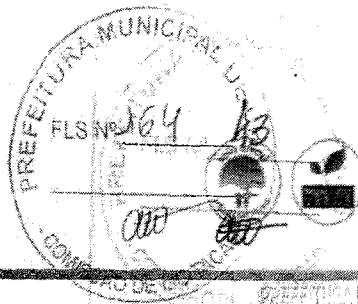
	<p>CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. AS LATERAIS DEVEM TER FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 06 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS POR SUPORTES TIPO 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>	
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, 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 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 FIXAÇÃO. 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 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>	10

Obs.: Havendo divergências entre as especificações deste anexo e as do sistema, prevalecerão as deste anexo.

4.1. OS LOTES 01, 03, 05 e 07 serão reservados às microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadram nos termos disposto no inciso III do art. 48, da lei complementar Nº 123/2006, e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014.

4.1.1. Não havendo vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota principal, ou diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem preço do primeiro colocado.

4.1.2. Se a mesma licitante vencer a cota reservada e a cota principal, a contratação das cotas deverá ocorrer pelo menor preço.



4.2 OS LOTES 02, 04, 06 e 08 serão de ampla disputa. Serão garantidas aos licitantes microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, como critério de desempate, preferência de contratação nos termos previsto na Seção I do Capítulo V da Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela Lei complementar 147/2014.

#### 5. DAS DOTAÇÕES ORÇAMENTÁRIAS

5.1. As despesas decorrentes da Ata de Registro de Preços correrão pela fonte de recurso da Secretaria de Finanças e Planejamento, a ser informada quando da lavratura do instrumento de contrato.

#### 6. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO

6.1. Quanto à entrega:

6.1.1. O objeto contratual deverá ser entregue em conformidade com as especificações estabelecidas no Termo de Referência, no prazo de 30 (trinta) dias, contado a partir do recebimento da ORDEM DE COMPRA pela contratada no local definido pela contratante.

6.1.2. Fica o Fornecedor obrigado a informar à Secretaria de Finanças e Planejamento, no prazo máximo de 05 (cinco) dias após a assinatura da ORDEM DE COMPRA, a previsão de início das entregas e o cronograma com a data prevista de cada entrega, semanalmente, até o final da execução. Tal previsão só poderá ser alterada, mediante justificativa e autorização da Secretaria de Finanças e Planejamento, com antecedência mínima de 05 (cinco) dias. A Secretaria Contratante fica reservado o direito de solicitar, pontualmente, alteração da ordem das entregas, com antecedência mínima de 05 (cinco) dias.

6.1.3. A entrega do objeto será de inteira responsabilidade da CONTRATADA, sendo esta responsável por toda despesa decorrente de transporte e descarregamento do objeto, comprometendo-se ainda integralmente com eventuais danos causadas a ele.

6.1.4. Os atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito, desde que justificados até 02 (dois) dias úteis antes do término do prazo de entrega, e aceitos pela contratante, não serão considerados como inadimplemento contratual.

6.1.5. A CONTRATADA deverá entregar qualquer quantidade solicitada pelo município, não podendo, portanto, estipular cotas mínimas ou máximas para entrega.

6.2. Quanto ao recebimento:

6.2.1. Para os produtos, deverá ser emitida fatura e nota fiscal em nome do Município de CRATO/CE.

6.2.2. As informações necessárias para emissão da fatura e nota fiscal deverão ser requeridas junto ao órgão solicitante.

6.2.3. Caso o produto licitado não atenda às especificações exigidas ou apresente defeitos, não será aceito, sujeitando-se o fornecedor à aplicação das penalidades previstas no termo do contrato.

6.2.4. Os itens adquiridos junto ao fornecedor deverão ter **GARANTIA de 02 (DOIS) anos**, contra defeitos de fabricação, a contar da data de entrega dos itens.