



ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇO Nº 2022.11.16.1

OBJETO

AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DESTINADO A SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL DO CRATO-CE.

ÓRGÃO GERENCIADOR

SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DO CRATO/CE.

UNIDADE GESTORA ADERENTE(CARONA)

SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL

ORIGEM

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2022.08.12.1. OBJETO: SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE.



Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0003

Nº Processo: 3732023



Objeto

Submetemos à apreciação de Vossa Senhoria a relação do(s) item(ns) abaixo discriminado(s) necessário(s) a SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL., conforme termo de referencia, para qual solicitamos as providências necessárias.

Justificativa

SE FAZ NECESSÁRIO PARA A ESTRUTURA FÍSICA DO AMBIENTE ONDE É FEITA A GESTÃO OU ATENDIMENTO AS FAMÍLIAS, PROPORCIONANDO UM AMBIENTE ACOLHEDOR E SATISFATÓRIO AOS USUÁRIOS E PRESTADORES DE SERVIÇO DO SUAS. FISCAL DO CONTRATO: MARIA RITA DE QUEIROZ RIBEIRO, PORTARIA 0707004/2021-SEAD

Orgão:

15 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

U. Orçamentária: 1502 - Fundo Municipal de Assistência Associal

Proj./Atividade: 2139 - Gestão do Programa Auxílio Brasil, IGD e Cadastro Único

Fonte de Recursos: Transferência de Recursos do Fundo Nacional de Assistência Social - FNAS

Classif. Econômica: 4.4.90.52.00 - Equipamentos e Material Permanente

	Especificação	Unidade	Quantidade
001	91587 - ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).	UNIDADE	1,0000
	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CH. ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SE COR CINZA.CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO № 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCI PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM (DUAS) CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHE REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILLA INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFIORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARM PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMÍTIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTO (MATERIAL METÁLICA REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À AMIOS FERA ÚMIDA SATURADA - MÉTO (MATERIAL METÁLICA PARA PARA PARA PERDITADO PARA CONTROLA PARA PARA PERDITADO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTO (TINTAS E VERMIZES.	ECAGEM EM ESTUI LONADOS EM CHA- ROTAÇÃO DE 90 LIRA BORDA EM D D DE MAIS PRATEI LIZADO NÃO DEVE AGUDOS.O FORNI FORNECIDOS PEL LICAÇÃO DE PRODI LIÁRIOS); CERTIFIC D PELO CGCRE-INI	FA A 200GRAUS, NA PA 24, CADA GRAUS COM 02 OBRA DUPLA E LEIRAS. TODOS OS RÁ COMPROMETER ECEDOR DEVERÁ O FABRICANTE DO JTO EMITIDO POR CADO DO METRO PARA A
	(TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSA DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	DO DE ENCATON	DRIT NIDD 40445
002	DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). 91590 - ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.	DO DE ENSAIO), A AIO) E ABNT NBR UNIDADE	ABNT NBR 10443 11003 (TINTAS — 2,000
	DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	DO DE ENSAIO), / IO) E ABNT NBR UNIDADE (CHAPA 24), GAVI , GAVETAS SOBRE MENTO ANTICORE A 200GRAUS, NA 0 TÁLOGO E/OU FOI E REFERÊNCIA; CE PARA ESCRITÓRIO ADOR ACREDITAD DA SALIMA - MÉTCO	ABNT NBR 10443 11003 (TINTAS — 2,0000 ETAS COM E TRILHO ROSIVO E CONTRACTOR CINZA.O LDER FORNECIDOS RTIFICAÇÃO DE D - ARMÁRIOS) O PELO CGCRE- DO DE ENSAIO),





Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0003

Nº Processo: 3732023



Item Especificação Unidade Quantidade MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO.PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL CHAPA DE AÇO#20 DE ESPESSURA, FIANDA AO IAMPO E AO PAINEL ALKAVES DE US PARAFUSOS AUTO ATARKACHANTES, 4,3 & 10MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RATO DE 20MM NAS PARTES EXTERNAS DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR MEDINDO 627 X 220 X 400M (H X L X L) COM CALHAS REMUVIVEIS AIRAVES DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM UZ PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERLUK ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO COMPANA M19. ENTRE AS COLUMAS VERTICAS DA CENTRA PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS,PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CÓCRE-INMETRO PARA A ABRIT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABRIT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMÍTIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO) em superficies metalicas emitido for organismo certificador acreditado pelo egcre-inmetro para a adnt indr 8094 (material metalico Revestido e não revestido - corrosão por exposição à névoa salina - método de ensato), abnt indr 8095 (material metálico revestido e não Revestido - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - método de ensato), abnt indr 10443 (tintas e vernizes - determinação da Espessura da película seca sobre superfícies rugosas - método de ensato) e abnt indr 11003 (tintas — determinação da aderência). 91601 - MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO. 2,0000 MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5, MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO, PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS PARTES EXTENIA DAS CULUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVIVEIS ATRAVES DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO OUE ASSEGUIRE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMADA DE NÍCIOA SÁLIMA DE NO MÍNIMO 200 HORAS PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS DE CARROSÃO EM CÂMADA DE NÍCIOA SÁLIMA DE NO MÍNIMO 200 HORAS PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPA DOS ELEMENTOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPA DOS ELEMENTOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPA TANTA RAPA DOS ELEMENTOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPA TANTA RAPA DOS ELEMENTOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPA DOS ELEMENTOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPATOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPATOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPATOS METÁLICAS CANTANTAS RAPATOS PARTALICAS DA TANTA RAPATOS PARTALICAS PARTALICA QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.SUPORTE TECLADO HIBRIDA EPOXI/POLIESTER, NA COR PRETA, ELETROSTATICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MINIMA 4U MICROMETROS. SUPURTE TECLAL RETRÁTIL CONSTITUÍDO DE MOP CINZA DE 15MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, MEDINDO: 0,30 X 0,50M.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÃO DE BRODUTO EMITIDO POR OPGANISMO CEPTIFICADOR ACEPTITADO PELO SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TECNICA:CATALOGO E/OU FOLDER FURNECIDOS PELO FABRICANTE DO TIEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÃO E MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABINT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABINT NBR METODOS DE ENSAIO); RELATORIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NE 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA 91602 - MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2,00 X 1,00 X 0,74M (L X P X H). 005 UNIDADE





Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0003

Item

Nº Processo: 3732023



Especificação Unidade Quantidade MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2,00 X 1,00 X 0,74M (L X P X H). MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO: OVALADO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL CENTRAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 35MM (H X L X C) COM CALHAS RÉMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 1000 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE 1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR CINZA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO) CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CÓCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO), 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

CRATO / CE, 17 de janeiro de 2023

TICIANA FERREIRA CÂNDIDO FRANÇA

Responsável



Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0004

Nº Processo: 3742023

Objeto

Submetemos à apreciação de Vossa Senhoria a relação do(s) item(ns) abaixo discriminado(s) necessário(s) a SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL., conforme termo de referencia, para qual solicitamos as providências necessárias.

Justificativa

SE FAZ NECESSÁRIO PARA A ESTRUTURA FÍSICA DO AMBIENTE ONDE É FEITA A GESTÃO OU ATENDIMENTO AS FAMÍLIAS, PROPORCIONANDO UM AMBIENTE ACOLHEDOR E SATISFATÓRIO AOS USUÁRIOS E PRESTADORES DE SERVIÇO DO SUAS. FISCAL DO CONTRATO: MARIA RITA DE QUEIROZ RIBEIRO, PORTARIA 0707004/2021-SEAD

15 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

U. Orçamentária: 1502 - Fundo Municipal de Assistência Associal

Proj./Atividade: 2136 - Gestão e Expansão dos Programas de Proteção Social Básica

Fonte de Recursos: Transferência de Recursos do Fundo Nacional de Assistência Social - FNAS

Classif. Econômica: 4.4.90.52.00 - Equipamentos e Material Permanente

Item	Especificação	Unidade	Quantidade
001	91587 - ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).	UNIDADE	10,0000
	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHA ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SEC COR CINZA.CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO Nº 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCIP PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM 1 (DUAS) CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEI REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZA A INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS A APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER E ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFIC ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARM. PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTOL (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À A MÉVOA SALINA - MÉTOL (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSA DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	CAGEM EM ESTUPA ONADOS EM CHA ROTAÇÃO DE 90 0 PE MAIS PRATEL ZADO NÃO DEVEI GOUDES.O FORNE CORNECIDOS PEL CAÇÃO DE PRODI ÁRIOS); CERTIFIO PELO CGCRE-INO DO DE ENSAIO), OD DE ENSAIO),	A A 200GRAUS, NA PA 24, CADA GRAUS COM 02 DBRA DUPLA E LEIRAS. TODOS OS RÁ COMPROMETER ECEDOR DEVERÁ O FABRICANTE DO JTO EMITIDO POR ADO DO METRO PARA A ABNT NBR 8095 ABNT NBR 10443
002	91590 - ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.	UNIDADE	12,0000
	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.CONFECCIONADO EM CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM (SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS COM ESPESSURA DE 1,20MM (CHAPA 18), CONTENDO PUXADORES EM PVC NA COR CINZA, TELESCÓPICO, FECHADURA TIPO YALE COM DUAS CHAVES, SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS 04 GAVETAS. TRATAM ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CAT PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS ; CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICA INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SAL ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SAL ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - N. 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	, GAVETAS SOBRI MENTO ANTICORIA A 200GRAUS, NA A FALOGO E/OU FO E REFERÊNCIA; CE PARA ESCRITÓRI ADOR ACREDITAL JA SALINA - MÉTO FURADA - MÉTO FURADA - MÉTO	ETRILHO ROSIVO E COR CINZA.O LDER FORNECIDOS RTIFICAÇÃO DE O - ARMÁRIOS) IO PELO CGCRE- DODO DE ENSAIO), IO DE ENSAIO),
003	91591 - MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.	UNIDADE	30,0000





Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0004

Nº Processo: 3742023



T4		T	
Item	Especificação	Unidade	Quantidade
004	MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍME BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLLESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO, PAINEL FRONTAL EM ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDA BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA H PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENBORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE SPARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES, 4,5 FRONTAL FIXADO ÁS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓ X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍ COM 02 COLUNAS VERTICALIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SENH-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTE MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCALISES EM CHAPA ª 18 COM 02 PASSA FESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SO NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE ENCALISES EM CHAPA ª 18 COM 02 PASSA FESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SO NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE ENCALISES EM CHAPA ª 18 COM 02 PASSA FESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SO NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE RESISTES SEPLIVO COM ROSCA MB. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PERO PASSA DE SERVIDADA A 18 LE NOTA SE SE CALDAS SA DE CARDA SE SE APLOCADO TRATAMENTO ANTI-FERR RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉDA DA SETRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RA OS DIVISORES DE CABO	BORDA FRONTA TETRO, COM RAIC TETRO, COM RAIC TETRO, COM ACABAM ORIZONTAL EST GIA, LÓGICO E X 16MM PARA N NDRICA M6.ESTI SE EXTERNAS DA IOS INTERNOS. I LIDADOS PARA R ITE INTERNA TR ITURA SERÁ EM ISGOS PARA PAS IUGINOSO QUE / SEM TINTA EM METROS.GAVETE BAIXA PRESSÃO A RISCOS E PROI M DUAS CHAVES SINIQUELADOS RE MOSTRA DO PRO TATORIO PEL TE REQUISITOS O DE SUAS ESP IUGINOS DE PREP BR 8094 (MATER ERIAL METÁLICO	LE POSTERIOR COM MÍNIMO DE 2,5 MM. O SEU PERÍMETRO. CINZA DE 18 MM DE ENTO EM FITA DE RUTURAL PARA TELEFÔNICO, EM MADEIRA.PAINEL. RUTURAL FORMADA S COLUNAS, BASE INFERIOR ECEBER SAPATAS ÈS REFORÇOS EM TUBO DE AÇO SAGEM DE FIAÇÃO. ASSEGURE PÓ HÍBRIDA EIRO FIXO: COM TEXTURIZADO EM DUTOS DE LIMPEZA, GAVETAS ITÁTICO, COM DONDO COM FORMA DONDO COM FORMA DONDO COM FORMA DOUTO, A SEGUINTE ECIFICAÇÕES O CGCRE-INMETRO E MÉTODOS DE T NAR 16332 TARAÇÃO E PINTURA IAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO
	ESTANTE METALICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.	UNIDADE	12,0000
	ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.COLUNAS: EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X04 1,50MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃ EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTU PRATELEIRAS. PRATELEIRAS: EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃ MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO - CATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	O ELETROSTATI IRA DAS) E ANTIFERRUG DE DEPOSIÇÃO DO PRODUTO, A O DE SUAS ESPE METÁLICAS EM NÃO REVESTIDO	CA COM SECAGEM INOSO, REFORÇO ELETROSTÁTICA I SEGUINTE ICIFICAÇÕES ITIDO POR D - CORROSÃO POR
005	91601 - MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.	UNIDADE	10,0000





Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0004

Nº Processo: 3742023



Especificação Unidade Ouantidade MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO.PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAÍNEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAÍO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.SUPORTE TECLADO RETRÁTIL CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 15MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, MEDINDO: 0,30 X 0,50M.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CECTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICACÕES — REOUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA)

91604 - CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS. 1,59M A 1,88M

CONJUNTO

6.0000

CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA COM TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS COM 8 CADEIRAS.RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A 1,88M.MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES, TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE LÍSA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR NA COR AZUL BIC, FORMADO POR 3 MÓDULOS QUE SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES, SENDO 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A MESA MEDE, APROXIMADAMENTE, 1830X810MM E TEM 760MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA EM POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI.CADEIRAS (8 UNIDADES)ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DO DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. AINDA, NO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O NOME PREFEITURA DO CRATO EM IMPRESSÃO TAMPOGRÁFICA, UTILIZANDO TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS.OBS.

1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA,OBS2: O NOME DA PREFEITURA DO CRATO DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO NA FONTE MUSEO, COM LARGURA DE 5,7MM, SENDO O TERMO "PREFEITURA DO" NA LINHA SUPERIOR E "CRATO" NA LINHA INFERIOR.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.PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPII FNO COPOI ÍMERO VIRGEM. ISENTO DE CARGAS MINERAIS. INJETADAS NA COR A71 IL. FIXADAS À COMPRIMENTO 12MM.PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO DA CADEIRA DO CJA-06B FDE-FNDE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO.OBS. 3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA.NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALÍNA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO.PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL AO MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER UTILIZADA COMO REFERÊNCIA PARA A ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO -CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

Jandude

007

Item

006

91612 - ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS

UNIDADE



Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0004

Item

Nº Processo: 3742023





ocesso: 3742023

Especificação Unidade **Ouantidade** ARMÁRIO AÇO 6 PORTASARMÁRIO DE AÇO, COM 1970MM DE ALTURA, 640MM DE LARGURA E 450MM PROFUNDIDADE, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HÓRIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES.CONSTITUINTES. CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020. CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM);- PISO DOS COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM);- PÉS EM CHAPA 16 (1,50MM);- DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM);- CABIDES EM FORMA DE GANCHO - CHAPA 14 (1,9MM).• DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA - DUAS UNIDADES POR PORTA. • FECHADURA DE TAMBOR CILINDRIÇO TIPO "YALE". • CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA CORRESPONDENTE. • PORTA-ETIQUETAS ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. • PINTURA EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA FABRICAÇÃO PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. PAPLICAR TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE CORROSÃO NÃO DEVE SER MAIOR QUE RI 1 (CONFORME ISO 4628-3). • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ASPERASOU ESCÓRIAS. • DEVEM SER ELIMINADOS RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. • BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES. PISO DOS COMPARTIMENTOS COM DOBRAS DUPLAS NA BORDA FRONTAL, 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM. 2ª DOBRA - MÍNIMO 10MM. BORDAS LATERAIS E DE FUNDO COM DOBRAS SIMPLES – MÍNIMO 20MM. PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO PERÍMETRO, 1º DOBRA -MÍNIMO 20MM. 2º DOBRA -MÍNIMO 15MM. AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS CANTOS DAS PORTAS DEVEM RECEBERPREENCHIMENTO COM SOLDA. FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. • REBATER A 180º A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS. • OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVERÃO SER SOLDADOS A ELAS COM UM MÍNIMO DE 6 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. O PISO INFERIOR DO ARMÁRIO BEM COMO OS PÉS DE APOIO DEVERÃO RECEBER REFORÇO ESTRUTURAL DE FORMA A GARANTIR ESTABILIDADE E RIGIDEZ DO CONJUNTO.O FORNECEDOR DEVERÁ
APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO
ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICADO DO PROCESSO DE
PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CECRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS -DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

CRATO / CE, 17 de janeiro de 2023

TICIANA FERREIRA CÂNDIDO FRANÇA

Responsável



Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0005

Nº Processo: 3762023

Objeto

Submetemos à apreciação de Vossa Senhoria a relação do(s) item(ns) abaixo discriminado(s) necessário(s) a SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL., conforme termo de referencia, para qual solicitamos as providências necessárias.

Justificativa

SE FAZ NECESSÁRIO PARA A ESTRUTURA FÍSICA DO AMBIENTE ONDE É FEITA A GESTÃO OU ATENDIMENTO AS FAMÍLIAS, PROPORCIONANDO UM AMBIENTE ACOLHEDOR E SATISFATÓRIO AOS USUÁRIOS E PRESTADORES DE SERVIÇO DO SUAS. FISCAL DO CONTRATO: MARIA RITA DE QUEIROZ RIBEIRO, PORTARIA 0707004/2021-SEAD

Orgão: 15 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

U. Orçamentária: 1502 - Fundo Municipal de Assistência Associal

Proj./Atividade: 2138 - Gestão e Expansão dos Programas de Proteção Social Especial

Fonte de Recursos: Transferência de Recursos do Fundo Nacional de Assistência Social - FNAS

Classif. Econômica: 4.4.90.52.00 - Equipamentos e Material Permanente

Item	Especificação	Unidade	Quantidade
001	91587 - ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).	UNIDADE	3,0000
	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SE COR CINZA.CORPO: LATERAIS, TAMBOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO Nº 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCI PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM (DUAS) CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHE REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILI A INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICACTÁLOGO E/OU FOLDER ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFIC ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARM PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTO	CAGEM EM ESTUFI CONADOS EM CHA ROTAÇÃO DE 90 I IRA BORDA EM DI D DE MAIS PRATEI ZADO NÃO DEVEI CAGUDOS.O FORNE FORNECIDOS PEL CAÇÃO DE PRODI ÓÁRIOS); CERTIFICO D DE ENSATO:	FA A 200GRAUS, NA IPA 24, CADA GRAUS COM 02 OBRA DUPLA E LEIRAS. TODOS OS RÁ COMPROMETER ECEDOR DEVERÁ .O FABRICANTE DO UTO EMITIDO POR LADO DO METRO PARA A ABRIT NIRD 8005
with data.	(MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTOI (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSA DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	DO DE ENSATO) /	ARNT NRD 10443
002	(TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELICULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSA DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). 91590 - ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.	DO DE ENSAIO), A	ABNT NBR 10443 11003 (TINTAS — 3,000
002	(11N1AS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSA DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	DO DE ENSAIO), A JO E ABNT NBR UNIDADE (CHAPA 24), GAVE , GAVETAS SOBRE MENTO ANTICORE A 200GRAUS, NA 0 ÉLOGO E/OU FOI E REFERÊNCIA; CE PARA ESCRITÓRIO ADOR ACREDITAD DOS ALINA - MÉTOD TI IRADA - MÉTOD TI IRADA - MÉTOD	ABNT NBR 10443 11003 (TINTAS — 3,000 ETAS COM E TRILHO ROSIVO E COR CINZA.O LDER FORNECIDO: RTIFICAÇÃO DE O - ARMÁRIOS) DO PELO CGCRE- DO DE ENSAIO), O DE ENSAIO), O DE ENSAIO)





Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0005

Nº Processo: 3762023



Γ		1. 11000350. 3702025		
-	Item	Especificação	Unidade	Quantidade
		MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA PORDE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, ACABAMENTO EM FITA DE PYC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMI BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PYC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMI BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PYC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HODOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO.PAINEL FRONTAL EM ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDA BORDO EM PYC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA H PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENEICHAPA DE AÇO#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 5 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES, 4,5 FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓ X 75 MM TAMPINHAY ALLEN E PORCA CLÍ COMO 22 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTE MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FRONTAL ENCAPA # 18 COM 02 PASSA COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SO NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA MS. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PAS CHAPA DE AÇO DE "IXI/4", PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA MS. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PAS CHAPA DE AÇO DE "IXI/4", PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA MS. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PAS RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOX SALINA DE ISMIM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINIMO MELAMINICO DE DE DADA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERR RES	BORDA FRONTAL ETRO, COM RAIO I OT-MELT EM TODO I MADEIRA MDP CI IS COM ACABAMEN ORIZONTAL ESTRI RGIA, LÓGICO E TI X 16MM PARA MA NDRICA M6.ESTRI IS EXTERNAS DAS ICOS INTERNOS, BA ILDADOS PARA REI ITE INTERNA TRÊS ITURA SERÁ EM TI IS ITURA SERÁ EM TI IS ISOSO PARA PASSA ISOSO PARA ISOSO PARA PASSA ISOSO PARA PASSA ISOSO PARA PASSA ISOSO PARA IS	E POSTERIOR COM MÍNIMO DE 2,5 MM. SEU PERÍMETRO. INZA DE 18 MM DE ITO EM FITA DE ITURAL PARA ELEFÔNICO, EM IDEIRA, PAINEL ITURA: FORMADA COLUNAS, ISSE INFERIOR CEBER SAPATAS E REFORÇOS EM JBO DE AÇO AGEM DE FIAÇÃO. SEGURE DE ITURAL PAINEL DE IMPEZA, SAVETAS ATICO, COM DINDO COM FORMA UTO, A SEGUINTE CIFICAÇÕES CGCRE-INMETRO MÉTODOS DE NBR 16332 RAÇÃO E PINTURA LI METÁLICO LEVESTIDO E NÃO IL MESON DE LA COMENTA DE LA CO
H	004	91397 - ESTANTE METALICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.	LINITDADE	7.0000
		ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.COLUNAS: EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X04 1,50MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃ EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTU PRATELEIRAS. EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃ MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - C SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSUR SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	O ELETROSTATIC/ RA DAS) E ANTIFERRUGIN DE DEPOSIÇÃO E DO PRODUTO, A S O DE SUAS ESPEC 6 METÁLICAS EMIT NÃO REVESTIDO	SPESSURA DE A COM SECAGEM JOSO, REFORÇO LETROSTÁTICA SEGUINTE IFICAÇÕES TIDO POR - CORROSÃO POR
<u> </u>	005	91601 - MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.	UNIDADE	3,0000





Fundo Municipal de Assistência Associal

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0005

Ttem

Nº Processo: 3762023



Especificação Unidade **Ouantidade** MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM MINIMO DE 2,3 MIM. BOKDAS I KANSVEKSALS COM ACADAMENTO EM FLIA DE PYC DE 2 MIM DE ESPESSORA, COLADA A QUENTE FELO SISTEMA HOTTULLI EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO,PAINEL FRONTAL; EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA ACADAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVO DE 1 MIM DE ESPESSUKA, CULADA A QUENTE PELO SISTEMIA HOT-MIELI, EM TODO SEU PERIMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIÇADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS CILINDRICA MOLESTRUTURA: FORMADA COM UZ COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇU#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-UBLONGO COM RAIO DE ZUMINI NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS, PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIESTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.SUPORTE TECLADO RETRÁTIL CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 15MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, MEDINDO: 0,30 X 0,50M.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - ÇLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E 16332 (MOVEIS DE MADEIRA — FITA DE BURDA E SUAS APLICAÇUES — REQUISTOS E METUDOS DE ENSALOJ, CERTIFICADO DO PROCESSO DE FREFANÇÃO DE PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMÍTIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA

CRATO / CE, 17 de janeiro de 2023

TICIANA FERREIRA CÂNDIDO FRANCA

Responsável



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0006

Nº Processo: 3792023



Objeto

Submetemos à apreciação de Vossa Senhoria a relação do(s) item(ns) abaixo discriminado(s) necessário(s) a SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL., conforme termo de referencia, para qual solicitamos as providências necessárias.

Justificativa

SE FAZ NECESSÁRIO PARA A ESTRUTURA FÍSICA DO AMBIENTE ONDE É FEITA A GESTÃO OU ATENDIMENTO AS FAMÍLIAS, PROPORCIONANDO UM AMBIENTE ACOLHEDOR E SATISFATÓRIO AOS USUÁRIOS E PRESTADORES DE SERVIÇO DO SUAS. FISCAL DO CONTRATO: MARIA RITA DE QUEIROZ RIBEIRO, PORTARIA 0707004/2021-SEAD

Orgão: 15 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

U. Orçamentária: 1501 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

Proj./Atividade: 2123 - Funcionamento do Conselho Tutelar

Fonte de Recursos: Recursos não vinculados de Impostos

Classif. Econômica: 4.4.90.52.00 - Equipamentos e Material Permanente

Item	Especificação	Unidade	Quantidade
001	91587 - ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).	UNIDADE	1,0000
	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHA ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECOR CINZA.CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO Nº 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCI PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM (DUAS) CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEI REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILI A INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS A APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER I ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFIC ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARM PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTOI (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTOI (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSA DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	CAGEM EM ESTU ONADOS EM CHA ROTAÇÃO DE 90 IRA BORDA EM D D DE MAIS PRATE ZADO NÃO DEVE AGUDOS.O FORN FORNECIDOS PEI CAÇÃO DE PROD ÁRIOS);CERTIFIO PELO CGCRE-IN DO DE ENSAIO), DO DE ENSAIO).	FA A 200GRAUS, NA APA 24, CADA GRAUS COM 02 OBRA DUPLA E LEIRAS. TODOS OS RÁ COMPROMETER ECEDOR DEVERÁ .O FABRICANTE DO UTO EMITIDO POR CADO DO METRO PARA A ABNT NBR 8095 ABNT NBR 10443
002	91588 - ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 0,75 X 0,45M (H X L X P).	UNIDADE	5,0000
	ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 0,75 X 0,45M (H X L X P).ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CH ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SEC COR CINZA.CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO Nº 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCIO PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM 19 PORTA DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS, E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM 19 PORTA DEVERÃO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEI REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZAÇÃO COMPONENTES DEVERÃO DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS A APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFIC ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARM. PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À A ÉVOA SALINA - MÉTOI (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À A NÉVOA SALINA - MÉTOI (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSA: DETERMINAÇÃO DA ABERÊNCIA).	CAGEM EM ESTUI ONADOS EM CHA ROTAÇÃO DE 90 RA BORDA EM D DE MAIS PRATEI ZADO NÃO DEVEI GUDOS.O FORM FORNECIDOS PEL CAÇÃO DE PRODI ÁRIOS);CERTIFIC PELO CGCRE-IN DO DE ENSAIO).	FA A 200GRAUS, NA IPA 24, CADA GRAUS COM 02 DBRA DUPLA E LEIRAS. TODOS OS RÁ COMPROMETER ECEDOR DEVERÁ O FABRICANTE DO JTO EMITIDO POR EADO DO METRO PARA A ABNT NBR 8095 ABNT NBR 10443
003	91590 - ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.	UNIDADE	5,0000



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0006

Nº Processo: 3792023



		Nº Processo: 3792023				
_	Item	Especificação	Unidade	Quantidade		
		ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.CONFECCIONADO EM CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS COM ESPESSURA DE 1,20MM (CHAPA 18), CONTENDO PUXADORES EM PVC NA COR CINZ. TELESCÓPICO, FECHADURA TIPO YALLE COM DUAS CHAVES, SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS 04 GAVETAS. TRATA ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CA PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO D PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFIC INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SA ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	A, GAVETAS SOBR MENTO ANTICORI A 200GRAUS, NA TÍÁLOGO E/OU FO E REFERÊNCIA;CE PARA ESCRITÓRI ADOR ACREDITAL OA SALINA - MÉTO	E TRILHO ROSIVO E COR CINZA.O LDER FORNECIDOS RTIFICAÇÃO DE O - ARMÁRIOS) DO PELO CGCRE- DO DE ENSAIO),		
	004	91591 - MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.	UNIDADE	5,0000		
		MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:T. DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, E ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMET BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOD DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO, PAINEL FRONTAL EM I ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFICAME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HO PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MEMOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENER CHAPA DE AÇC#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO MEMOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENER CHAPA DE AÇC#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO MEMOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENER CHAPA DE AÇC#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO MEMOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENER CHAPA DE AÇC#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO MEMOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENER CHAPA DE AÇC#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO MEMOS DUAS VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLOMGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE DE NOELISES EM CHAPA & 18 COM 02 PASSA FIX ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOL CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOL CHAPA DE AÇO DE "IX1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FITAÇÃO COM ROSCA M8 NA COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PART CHAPA DE AÇO DE "IX1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FITAÇÃO COM ROSCA M8 NA COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PART CHAPA DE AÇO DE "IX1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FITAÇÃO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PART CHAPA DE AÇO DE "IX1/4, P	GORDA FRONTAL E TRO, COM RAIO M I-MELT EM TODO: MADEIRA MDP CII GOM ACABAMEN GIA, LÓGICO E TE K K 16MM PARA MAI DRICA M6.ESTRU GEXTERNAS DAS GOS INTERNOS. BAS DADOS PARA REC TE INTERNA TRÊS TURA SERÁ EM TU GOS PARA PASSA JGINOSO QUE ASS EM TINTA EM PÓ IETROS. GAVETEIR AIXA PRESSÃO TE RISCOS E PRODU DUAS CHAVES. G TEMA ELETROSTÁ IQUELADOS REDO OSTRA DO PRODU D DE SUAS ESPEC CREDITADO PELO E REQUISITOS E N IETOS DA ABNT N TESSO DE PREPAR R 8094 (MATERIAI RIAL METÁLICO RI	POSTERIOR COM ÍNIMO DE 2,5 MM. SEU PERÍMETRO. IZA DE 18 MM DE TO EM FITA DE TURAL PARA LEFÔNICO, EM DEIRA. PAINEL FORMADA COLUNAS, SE INFERIOR EBER SAPATAS REFORÇOS EM BO DE AÇO GEM DE FIAÇÃO. SEGURE HÍBRIDA O FIXO: COM XTURIZADO EM TOS DE LIMPEZA, AVETAS TICO, COM NDO COM FORMA JTO, A SEGUINTE IFICAÇÕES CGCRE-INMETRO DE ISE 16332 ACÃO E PINTURA EMETALO E NÃO EVESTIDO E NÃO		
	005	91597 - ESTANTE METALICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.	UNIDADE	4 0000		
		ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.COLUNAS: EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X044 1,50MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTUF PRATELEIRAS: PRATELEIRAS: EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO I COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA LO DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	D ELETROSTATICA RA DAS E ANTIFERRUGIN DE DEPOSIÇÃO EL DO PRODUTO, A SI DE SUAS ESPECI METÁLICAS EMITI NÃO REVESTIDO	COM SECAGEM DSO, REFORÇO ETROSTÁTICA EGUINTE FICAÇÕES DO POR CORROSÃO POR		
(006	91601 - MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.	UNIDADE	2,0000		



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0006

Nº Processo: 3792023



Item	Especificação	Unidade	Quantidade
	MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO, MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOS MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMÍNADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS A POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TO COMINIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE MINIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTI MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECI ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SI HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VÍAS, PERMITINDO O ACESSO ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PA 4,5 X 16MM PARA MADEIRA, PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÁ X 75 MM CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMÍ-OBL PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES E INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZ PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DI INTERNON. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO BE "IXIÁ,4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M8. NO SUPORTE. A SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORE PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TR QUE ASSEGURR RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVALO SALIMA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENT	AS FACES, BORDA DO SEU PERÍME PELO SISTEMA I D. PAINEL FRONTI O FINAL FOSCO. EU PERÍMETRO. C A TODO CABEAN RAFUSOS AUTO. I TAMPINHAY ALL ONGO COM RAIC M CHAPA # 18 CO OIDAL COM SUPI EVERÁ RECEBER I DA PARTE SUPERIC S DE CABO COM ATAMENTO ANTI- TOS METÁLICOS MICROMETROS. MICROMETROS. ERODUTOS DE LII DO DA AMOSTRA NFIRMAÇÃO DE S CERTIFICADOR E DO DA SUPILIA DO DA SEQUISI DO PROCESSO DE I ABBY NBR 8094 DRP 10443 (JILINT DRP 10443 (JILINT DRP 10443 (JILINT DE PAINEMA IS ANTIRE DE PLOATE ALTENTA DE	A FRONTAL E TRO, COM RAIO HOT-MELT EM AL: EM MADEIRA BORDAS COM CALHA IENTO DE ATARRACHANTE, EN E PORCA D DE 20MM NAS DM 02 PASSA FIOS DATES SOLDADOS VA PARTE R DA ESTRUTURA 03 RASGOS PARA FERRUGINOSO EM TINTA EM PÓ SUPORTE TECLADO EM AMBAS AS MPEZA, COM DO PRODUTO, A UAS CREDITADO PELO E REQUISITOS E TOS DA ABNT NBR PREPARAÇÃO E (MATERIAL IETÁLICO SE VERDITZES

CRATO / CE, 17 de janeiro de 2023

TICIANA FERREIRA CÂNDIDO FRANÇA

Responsável



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0007

Nº Processo: 3822023



Objeto

Submetemos à apreciação de Vossa Senhoria a relação do(s) item(ns) abaixo discriminado(s) necessário(s) a SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL., conforme termo de referencia, para qual solicitamos as providências necessárias.

Justificativa

SE FAZ NECESSÁRIO PARA A ESTRUTURA FÍSICA DO AMBIENTE ONDE É FEITA A GESTÃO OU ATENDIMENTO AS FAMÍLIAS, PROPORCIONANDO UM AMBIENTE ACOLHEDOR E SATISFATÓRIO AOS USUÁRIOS E PRESTADORES DE SERVIÇO DO SUAS. FISCAL DO CONTRATO: MARIA RITA DE QUEIROZ RIBEIRO, PORTARIA 0707004/2021-SEAD

Orgão: 15 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

U. Orçamentária: 1501 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

Proj./Atividade: 2117 - Gestão Administrativa e Funcionamento da Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

Fonte de Recursos: Recursos não vinculados de Impostos

Classif. Econômica: 4.4.90.52.00 - Equipamentos e Material Permanente

Item	Especificação	Unidade	Quantidade
001	91591 - MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.	UNIDADE	6,0000

MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO ÉM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO ÉM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE ACO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNAS DAS COLUNAS MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS,PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

002 91597 - ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M. UNIDADE 2,0000



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0007

Nº Processo: 3822023



Item	Especificação	Unidade	Quantidade
	ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.COLUNAS: EM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO 04X04- 1,50MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃ EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CONTENDO FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA PERMITIR REGULAGEM DE ALTU PRATELEIRAS. PRATELEIRAS: EM AÇO SAE 1010/1020, CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃ MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO E ORGANISMO SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSUR SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	O ÉLETROSTÁTIC RA DAS I É ANTIFERRUGI DE DEPOSIÇÃO DO PRODUTO, A O DE SUAS ESPEI I METÁLICAS EMI NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR I	CA COM SECAGEM NOSO, REFORÇO ELETROSTÁTICA SEGUINTE CIFICAÇÕES ITIDO POR O - CORROSÃO PO EXPOSIÇÃO À
003	91600 - MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M	UNIDADE	5,000
	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75MCOM TAMPO EM AGLOMERADO DE 25MM DE ESPESSURA, MEDINDO 1,20N AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA, BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA LE DO TAMPO COM ESPESSURA DE 2,0MM. ALTURA DO TAMPO EM RELAÇÃO AO SOLO DE 75CM. ESTRUTURA METÁLICA EM AÇO CORROSIVO E ANTI-FERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI NA COR CINZA, SENDO 04 TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO DE AÇO 25 EM POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES, CONTENDO CHAPAS DE AÇO DE 1,50MM DE ESPESSURA EM FORMATO DELTA SOLDAL FORMA DE REFORÇAR A SUSTENTAÇÃO DO TAMPO, E TRAVESSAS INFERIORES EM TUBO DE AÇO 30 X 50 X 1,50MM, CONTENDO NAS EXTREMIDADES NA COR PRETA E SAPATAS NIVELADORAS SEXTAVADAS DE POLIPROPILENO, SUSTENTAÇÃO VERTICAL ATR REDONDO DE 3"\$1,20MM. FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES.O FORNECEDOI ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECEDOS P PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;CERTIFICAÇÃO ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESA CARACTERÍSTICAS PÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO);RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITID PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÃO ENSAIO);CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CE GGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA Ú ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ASPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUA ABNT NBR 1003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	DE POLIESTIRENCOM TRATAMENTON (25X1,20MM CON (25X1,	D NA MESMA COR D ANTI- ITENDO PONTEIR/ INTRAL COMO I POLIPROPILENO IENTRAL EM AÇO ENTRAL EM AÇO ENTRAL MITIDO POR ÃO E ÓRIO ACREDITADO SOS E MÉTODOS DE REDITADO PELO - MÉTODO DE
004	91601 - MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.	UNIDADE	10,000
	MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOST MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS A POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO MOPICINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECT MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECT MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECT MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECT MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECT MOP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE O ACESSO ENERGIA, LÓGICO E TELEFÓNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PA 45, X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO MÓ X 75 MM CILÍNDRICA MÓ.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBL TRAVES DE PARAFUSO MÓ X 75 MM CILÍNDRICA MÓ.ESTRUTURA: FORMADA COM DE "IXIÁNDA DE ACOMO "A CADA MA MEDITA DE ACOMO "A CADA MA MEDITA DE ACOMO "A CADA MA MEDITA DE ACOMO "A CADA MA CADA LA	AS FACES, BORDA DO SEU PERÍMET PELO SISTEMA H PELO SISTEMA H OS PELO SISTEMA H ON FINAL FOSCO. EU PERÍMETRO. C A TODO CABEAM RAFUSOS AUTO / I TAMPINHA/ ALL ONGO COM RAIC M CHAPA # 18 CO OIDAL COM SUPP VERÁ RECEBER N I PARTE SUPERIO S DE CABO COM ATAMENTO ANTI- TOS METÁLICOS IS MICROMETROS. MICROMETROS. TEXTURIZADO E PRODUTOS DE LII DO DA AMOSTRA NIFIRMAÇÃO DE S CERTIFICADOR A S DIMENSIONAIS DOS OS REQUISI O PROCESSO DE ABNT NBR 8094 ABS 10443 (TINTA	A FRONTAL E RO, COM RAIO HOT-MELT EM AL: EM MADEIRA BORDAS COM CALHA IENTO DE ATARRACHANTE, EN E PORCA I DE 20MM NAS DM 02 PASSA FIOS DRTES SOLDADOS VA PARTE IR DA ESTRUTURA 03 RASGOS PARA FERRUGINOSO EM TINTA EM PÓ SUPORTE TECLADO EM AMBAS AS MPEZA, COM DO PRODUTO, A SUAS CAS CAS CAS CAS CAS CAS CAS CAS CAS C

CRATO / CE, 17 de janeiro de 2023

TICIANA FERREIRA CÂNDIDO FRANÇA



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0007

Nº Processo: 3822023



Item	Especificação	Unidade	Quantidade

Responsável



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0008

Nº Processo: 3852023



Objeto

Submetemos à apreciação de Vossa Senhoria a relação do(s) item(ns) abaixo discriminado(s) necessário(s) a SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA MUNICIPAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL., conforme termo de referencia, para qual solicitamos as providências necessárias.

Justificativa

SE FAZ NECESSÁRIO PARA A ESTRUTURA FÍSICA DO AMBIENTE ONDE É FEITA A GESTÃO OU ATENDIMENTO AS FAMÍLIAS, PROPORCIONANDO UM AMBIENTE ACOLHEDOR E SATISFATÓRIO AOS USUÁRIOS E PRESTADORES DE SERVIÇO DO SUAS. FISCAL DO CONTRATO: MARIA RITA DE QUEIROZ RIBEIRO, PORTARIA 0707004/2021-SEAD

Orgão: 15 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

U. Orçamentária: 1501 - Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

Proj./Atividade: 2121 - Manutenção do Centro de Referência da Mulher

Fonte de Recursos: Recursos não vinculados de Impostos

Classif. Econômica: 4.4.90.52.00 - Equipamentos e Material Permanente

Item	Especificação	Unidade	Quantidade
001	91590 - ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.	UNIDADE	1,0000
	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.CONFECCIONADO EM CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM SUPORTE PARA PASTAS SUSPENSAS COM ESPESSURA DE 1,20MM (CHAPA 18), CONTENDO PUXADORES EM PVC NA COR CINZA TELESCÓPICO, FECHADURA TIPO YALLE COM DUAS CHAVES, SISTEMA DE TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS 04 GAVETAS. TRATAÑ ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CAT PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE PRODUTO EMÍTIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS ;CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICA INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVC ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SA ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - N 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	, GAVETAS SOBRI MENTO ANTICORI A 200GRAUS, NA (FÁLOGO E/OU FO E REFERÊNCIA;CE PARA ESCRITÓRI ADOR ACREDITAL JA SALINA - MÉTO FURADA - MÉTOD	ETRILHO ROSIVO E COR CINZA.O LDER FORNECIDOS RTIFICAÇÃO DE O - ARMÁRIOS) DO PELO CGCRE- DDO DE ENSAIO), DO DE ENSAIO),
002	91591 - MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.	UNIDADE	2,0000



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0008

Nº Processo: 3852023



Especificação Unidade Quantidade MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNAS DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇÓ DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE ÁÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLÚNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES. GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. FRENTE DAS GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE ESPESSURA. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADOS REDONDO COM FORMA CÔNCAVA COM APROXIMADAMENTE 110 MM DE COMPRIMENTO O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRÉ-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA ÈM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

91601 - MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.

Item

003

JNIDADE

2.0000

MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADOS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO.PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA.PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6.ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTÁMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDÓ 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. Á COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇÓ 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18, NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS.PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS.SUPORTE TECLADO RETRÁTIL CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 15MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, MEDINDO: 0,30 X 0,50M.O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-TIMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMÓSFERA ÚMIDA SAŢURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES -DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).



Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social

SOLICITAÇÃO DE DESPESA Nº 2023.01.17-0008

Nº Processo: 3852023

FLS Nº 30 DE LICITAÇÃO

Item	Especificação	Saudido	Unidade	Quantidade

TICIANA FERREIRA CÂNDIDO FRANÇA

Responsável

26 de janeiro de 2023 as



Solicitação de cotação de preço MOBILIÁRIO SMDS - Prefeitura Municipal de Crato/CE

2 mensagens

COMPRAS CRATO < comprascratoce@gmail.com>

Para: ismalheiro@hotmail.com

Boa tarde,

Segue anexo formulário de cotação de preço referente MOBILIÁRIO SMDS para atender as necessidades da Prefeitura Crato/CF.

Por favor enviar proposta sem alterar as especificações devidamente datada, assinada, carimbada e com validade de proposta.

Obs: Se possível enviar confirmação de e-mail, por favor desconsiderar e-mail anterior.

Atenciosamente

Jôrddy Herley da Silva Cândido

Coordenador Especial de Compras Controladoria e Ouvidoria Geral do Município Prefeitura Municipal do Crato 88 3521-9600

Esta mensagem, incluindo seus anexos, pode conter informações de caráter confidencial, não podendo ser retransmitida sem autorização do remetente. Se você não é o destinatário ou pessoa autorizada a recebê-la, informamos que o seu uso, divulgação, cópia ou arquivamento são proibidos. Portanto, se você recebeu esta mensagem por engano, por favor, nos informe respondendo imediatamente a este e-mail e em seguida apague-a.



FORMULÁRIO DE COTAÇÃO MOBILIÁRIO SMDS.doc 484K

LM MALHEIRO <ismalheiro@hotmail.com> Para: COMPRAS CRATO <comprascratoce@gmail.com> 26 de janeiro de 2023 às 14:34

Segue em anexo proposta comercial solicitada.



LM MALHEIRO

COMÉRCIO DE MÓVEIS, ELETRODOMÉSTICOS E INFORMÁTICA MALHEIRO LTDA EPP

CNPJ: 40.761.843/0001-25 - Insc. Est.: 20.037.226-2

End.: Tomás Antônio Gonzaga nº 276 - Liberdade - Parnamirim/RN

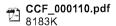
Cep.: 59.155.605 - Fone.: (84) 3645 - 3657

De: COMPRAS CRATO < comprascratoce@gmail.com> Enviado: quinta-feira, 26 de janeiro de 2023 13:29

Para: ismalheiro@hotmail.com <ismalheiro@hotmail.com>

Assunto: Solicitação de cotação de preço MOBILIÁRIO SMDS - Prefeitura Municipal de Crato/CE

[Texto das mensagens anteriores oculto]



CNP1: 40.761.843/J001-25 – INSC. EST. 20.037.226-2

A

PREFEITURA MUNICIPAL DO CRATO-CE.

RAZÃO SOCIAL: COMERCIO DE MÓVEIS, ELETRODOMÉSTICOS E INFORMÁTICA

MALHEIRO LTDA EPP.

CNPJ: 40.761.843/0001-25

ENDEREÇO: RUA TOMAS ANTONIO GONZAGA, Nº 276, LIBERDADE, PARNAMIRIM-RN.

CEP: 59.155-605.

PROPOSTA DE PREÇOS

ITEM	DESCRIÇÃO	UND.	QUANT.	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
1	ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P). ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHAPA DE AÇO, TRATAMENTO ANTICORP.SIVO E ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR EM CHAPA DE AÇO № 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM CONFECCIONADOS EM CHAPA 24, CADA PORTADE E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS DE AÇO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 02 (DUAS) CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS DE CREMALHEIRA BORDA EM DOBRA DUPLA E REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO OPCIONAL A UTILIZAÇÃO DE MAIS PRATELEIRAS. TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZADO NÃO DEVERÁ COMPROMETER A INTEGRIDADE FÍSICA DOS USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES, REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS AGUDOS. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS N. STE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTÍFICAÇÃO DE PRODUTO, A CREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); CERTÍFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO P POGRANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO	UNIDADE	15	1.800,00	27.000,00





COMÉRCIO DE MÓVEIS, ELETRODOMESTICOS E INFORMÁTICA MALHEIRO LTDA EPP CNPJ: 40.761.843/0001-25 - INSC. EST. 20.037.226-2

·	y				
	(MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO				
	REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À				
	ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE				
	ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E */ERNIZES -				
	DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA				
	SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO)				
	E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA				
	ADERÊNCIA).		·		
	ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS				Political
	MEDINDO 1,60 X 0,75 X 0,45M (H X L X •				
	ARMÁRIO COM 02 (DUAS) PORTAS EM CHAPA DE				
	AÇO, TRATAMENTO ANTICORROSIVO E				
	ANTIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO				
	,				
	PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM				
	SECAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA.				
	CORPO: LATERAIS, TAMPOS SUPERIOR E INFERIOR				
	EM CHAPA DE AÇO № 24 COM 02 PORTAS, TAMBÉM				
	CONFECCIONADOS EM CHAPA 24, CADA PORTA				
	DEVERÁ CONTER 03 (TRÊS) DOBRADIÇAS INTERNAS,				
	E 01 (UMA) FECHADURA UNIVERSAL PARA MÓVEIS				
	DE ACO COM ROTAÇÃO DE 90 GRAUS COM 02 (DUAS)				
	CHAVES CADA. EQUIPADO COM 04 PRATELEIRAS EM				
	;				
	CHAPA 24 REGULÁVEIS DE 50 EM 50 MM ATRAVÉS				
	DE CREMALHEIRA BORDA EM DOBRA DUPLA E				
	REFORÇO TIPO ÔMEGA PARA SUPORTAR CARGA DE				
	50 KG UNIFORMEMENTE DISTRIBUÍDOS, SENDO				
	OPCIONAL A UTILIZAÇÃO DE MAIS PRATELEIRAS.				
	TODOS OS COMPONENTES DEVERÃO SER SOLDADOS				
	ATRAVÉS DO SISTEMA MIG. TODO O MATERIAL E		Young Indiana		
	PROCESSO DE FABRICAÇÃO UTILIZADO ÇÃO DEVERÁ				
	COMPROMETER A INTEGRIDADE FISICA DOS		DANGE OF THE PARTY		
	USUÁRIOS, A EXEMPLO DE PARTES CORTANTES,				
2	REBARBAS, RESPINGOS DE SOLDA OU CANTOS	UNIDADE	5	1.400,00	7.000,00
2		UNIDADE	J	1.400,00	7,000,00
	AGUDOS. O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR,				
	ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A		Accommodation		
	SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO		WO.		
	E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE		-		
	ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS				
	ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO				
	DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO				
	EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR				
	ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT				
	NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS);			B 000000000000000000000000000000000000	
	CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E				1
	PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR				
			AN		
	ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO		-		
	CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094				
	(MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO				
	REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA				and the same of th
	SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095				
	(MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO				
	REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À				and the same of th
	ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE				
	ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES -			the or war and	
	DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA			ALL PROPERTY AND ASSESSMENT AND ASSESSMENT A	
	SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO)			***************************************	ĺ
1	E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETER. INAÇÃO DA		1		





CNPJ: 40.761.843/0001-25 - INSC. EST. 20.037.226-2

ADE	ERÊNCIA).	The state of the s		CONTRACTOR OF THE STATE OF THE	
	,				
X CON 0,60 PAS' (CH. CINZ FEC DE TRA ANT PRO SEC. FOR ACO SEG E/O ITEI ESP DE EMI ACR NBF CER PIN' ORC CGC (MA REV SAL (MA REV ATM ENS DET SOE E A	QUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 0,46 X 0,71M. NEECCIONADO EM CHAPA COM ESPESSURA DE DIMM (CHAPA 24), GAVETAS COM SUPORTE PARA STAS SUSPENSAS COM ESPESSURA DE 1,20MM (APA 18), CONTENDO PUXADORES EM PVC NA COR ZA, GAVETAS SOBRE TRILHO TELESCÓPICO, CHADURA TIPO YALE COM DUAS CHAVES, SISTEMA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS 04 GAVETAS. ATAMENTO ANTICORROSIVO E DIFERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO DECESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM CAGEM EM ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. O RINECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, DIMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A GUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO DU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO M PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS PECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO ITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR REDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT R 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); RIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E ITURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS EMÍTIDO POR GANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CRE-INMETRO PARA A ABNT R 13961 (MÓVEIS PARA A ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); RIFICADO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 ATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO VESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA LINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 ATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO VESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À MOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE SAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - TERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SE ETERMINAÇÃO DA ERÊNCIA).	UNIDADE	23	1.550,00	35.650,00
ME: 0,7- ME: TAM ESP ME AM COM ESF ME DE ACA EST ME	ESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 4M COM DUAS GAVETAS. ESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: MPO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE PESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO ELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM IBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR M ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE PESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOTELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO	UNIDADE	53	1.200,00	63.600,000



O'NE NO

#



CNPJ: 40.761.843/0001-25 - INSC. EST. 20.037.226-2

ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO#20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 🥙 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNAS DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE "1X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE, A PARTE SUPERIOR DA ESTR FURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO AN FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA A CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. GAVETEIRO FIXO: COM DUAS GAVETAS, CORPO CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS DUAS GAVETAS, COM DUAS CHAVES, GAVETAS CONFECCIONADAS EM AÇO #22 NO MÍNIMO, COM TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO POR IMERSÃO E PINTURA EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, COM POLIMERIZAÇÃO ¿M ESTUFA.



COMÉRCIO DE MÓVEIS, ELETRODOMESTICOS E INFORMÁTICA MALHEIRO LTDA EPP CNPJ: 40.761.843/0001-25 – INSC. EST. 20.037.226-2

FRENTE DAS	GAVETAS EM MDP CINZA DE 18 MM DE				
ESPESSURA.	PUXADORES DO TIPO ZAMAK				,
	REDONDO COM FORMA CÓNCAVA COM				
	MENTE 110 MM DE COMPRIMENTO. O		1		
FORNECEDOR				upit to a second	
					PARAMETERS OF THE PARAMETERS O
	DO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A				10000
	OCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO	4			
E/OU FOLDER	R FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO	i i			1
ITEM PROPO	STO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS				
ESPECIFICAÇÕ	ES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO				
DE REFERÊN	NCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO				
EMITIDO			Table 1		
ACREDITADO	PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT				
ACKEDITADO	MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS -				
NBK 13900 (O E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS				
CLASSIFICAÇA	ic a dinaration				
DIMENSIONAL	S E REQUISITOS E MÉTODOS DE				
ENSAIO); REL	ATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO				
POR LABORA	TÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO				
PARA TODOS	OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332			La company de la	
(MÓVEIS DE	MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS				
APLICAÇÕES	- REQUISITOS E MÉTODOS DE				
ENSAIO); (ERTIFICADO DO PROCESSO DE			200	
		AND THE PERSON NAMED IN COLUMN TO TH			a description
PREPARAÇÃO				1	
METÁLICAS				43000	
CERTIFICADO	R ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO				
PARA A ABI	NT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO				Lave
REVESTIDO	E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR				
EXPOSIÇÃO À	NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO),		1		
ABNT NBR 80	95 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E				
NÃO REVEST	IDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A				
ATMOSFERA	ÚMIDA SATURADA - NÉTODO DE				
PAICATO) AR	NT NBR 10443 (TINTAS E //ERNIZES -				
DESCRIPTION AD	ÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA				
DETERMINA	RFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO)				
SOBRE SUPE	(FICIES RUGUSAS - METUDO DE LASATO)				
	11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA				
ADERÉNCIA)					AND ADDRESS OF THE PERSON OF T
ESTANTE	METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS				TO A STATE OF THE
MEDINDO	1,98 X 0,94 X 0,40.				
COLUNAS: 1	BM AÇO SAE 1010/1020, MEDINDO				
04X04CM, CI	IAPA COM ESPESSURA DE 1,50MM COM				
TRATAMENT	O ANTICORROSIVO E				
ANTIFERRIG	INOSO, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO				
DDOCESCO	DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM				
PRUCESSO .	M ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA.				
SECAGEM E	CUDAÇÃO EM CODMATO ORIONGO PARA		The state of the s		
	FURAÇÃO EM FORMATO OBLONGO PARA REGULAGEM DE ALTURA DAS				
PERMITIR	KENIOLANDIA DO ITALIA	UNIDADE	20	670,00	13.400,00
PRATELEIRA	S. PRATELEIRAS: EM AÇO SAE	UNIDADE			
	CHAPA COM ESPESSURA DE 0,60MM COM				
TRATAMEN	TO ANTICORROSIVO E				
ANTIFERRU	GINOSO, REFORÇO TIPO OMEGA PARA				-
SUPORTAR	CARGA DE 50 KG UNIFORMEMENTE	-			- Control
DISTRIBUÍD	OS, PINTURA EPÓXI APLICADA PELO				
PROCESSO	DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA COM				
SECAGEM EI	M ESTUFA A 200GRAUS, NA COR CINZA. O				
FORNECEDO	DR DEVERÁ APRESENTAR,				
ACOMPANIA	ADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A				
SEGUINTE	DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO		1		1
L					1

+



CNPJ: 40.761.843/0001-25 - INSC. EST. 20.037.226-2

		γ]
[E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO					
	ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS					
	TIEM PROPOSIO PARA CONTINUAGAS DE SOMO					
	ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO					į
	DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE					
	PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES					
	TREE THAT GITE					
						1
1	CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO					
	PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO					
	REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR					
	EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO),					1
	EXPUSIÇÃO A NEVOA SABINA METODO DEVECTIDO E					
	ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E					1
	NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO					
	ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE					
	ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES -					
	DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA				The state of the s	
	DETERMINAÇÃO DA ESPESSORA DA CERCOLA SOCI				1	1
	SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO)					
	E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA					
	ADERÉNCIA).					-
	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X					
	MESA DE REUNIAU CIRCUEAR MEDIADO 2,200 1					
	0,75M					
	COM TAMPO EM AGLOMERADO DE 25MM DE					
	ESPESSURA, MEDINDO 1,20M DE DIÂMETRO,					
	REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO					
	REVESTIDO EM AMBAS AS TAGAS SAL COR CINZA					
	MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR CINZA,		MATERIAL STATE OF THE STATE OF			
	BORDAS RETAS ENCABEÇADAS COM FITA DE					
	DOLLESTIRENO NA MESMA COR DO TAMPO COM L					
	PERFECTION DE 2.0MM, ALTURA DO TAMPO EM					
	RELAÇÃO AO SOLO DE 75CM. ESTRUTURA METÁLICA					
	RELAÇÃO AO SOLO DE 750M GO ANTI-CORROSIVO E					
	EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO E					İ
	ANTI-FERRUGINOSO, PINTURA EPÓXI NA COR CINZA,					
	SENDO 04 TRAVESSAS SUPERIORES EM TUBO DE AÇO					
	25Y25Y1 20MM CONTENDO PONTERAS EM					
	POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES, CONTENDO		Ì			
	CHAPAS DE AÇO DE 1,50MM DE ESPESSURA EM					1
	CHAPAS DE AÇO DE L'OUVIN DE EST GOSTO					
	FORMATO DELTA SOLDADAS AO TUBO CENTRAL					İ
	COMO FORMA DE REFORCAR A SUSTENTAÇÃO DO					
	TAMPO E TRAVESSAS INFERIORES EM TUBU DE AÇU		l _	050.00	4.750,00	
	Lan V so V 150MM CONTENDO PONTEIKAS EM	UNIDADE	5	950,00	1,750,00	-
Ì	POLIPROPILENO NAS EXTREMIDADES NA COR PRE					
	POLIPHOPILENO NAS EXTREMIDIDAS SEXTAVADAS DE					1
	I C CAPATAS NIVELADORAS SEATOR					
	POLIPROPILENO, SUSTENTAÇÃO VERTICAL ATRAVÉS					
	DE TURO CENTRAL EM AÇO REDONDO DE					
	3"X1,20MM. FIXAÇÃO DA ESTRUTURA AO TAMPO					1
	ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAXANTES. O					
	ATRAVES DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAMS TELES DE PARAFUSOS AUTO-ATARRAM					
	ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A		and and a			
	CECHNIFE DOCUMENTAÇÃO TECNICA: CATALOGO		v u			į
	L COULEOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO		1			
	I DE SUAS				***	1
Į	ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO		-			1
	DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO					į
	EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR				a de la companya de	
	ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT		and the second			
	NED 12066 (MÓVEIS PARA ESCRITORIO - MESAS -		ALCOHOL:			
	LOLACOPICAÇÃO E CARACTERISTICAS FISICAS					
	DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE					
	ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO					
	ENSA(0); RELATORIO DE ENSARO OO EAODO EMITTEO				\	
\					1	

4



POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES ∂RGANISMO METÁLICAS EMITIDO POR CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES -DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X COM SUPORTE TECLADO. 0.74MMESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR: TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE 25 MM DE ESPESSHRA. REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2.5 MM, BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTA POS COM 02 PASSA CABOS DIÁMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO, PAINEL FRONTAL: EM MADEIRA MDP CINZA DE 15 MM DE ESPESSURA, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO UNIDADE 29 680,00 19.720.00 FINAL FOSCO, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLA. A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO # 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO E AO PAINEL ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTE, 4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/ ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA: FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLONGO COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 40MM (H X L X C) COM CALHAS REMOVÍVEIS

ATRAVÉS DE ENCAIXES EM CHAPA # 18 COM 02



PASSA FIOS INTERNOS. BASE INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14, MEDINDO 600 X 60 X 30MM (C X L X H), EM FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS PARA RECEBER SAPATAS NIVELADORAS, COM FIXAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA M8. A COLUNA VERTICAL DEVERÁ RECEBER NA PARTE INTLRNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO DE ".X1/4, PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO COM ROSCA M6 NO SUPORTE. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE AÇO 40X20MM CHAPA #18. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO. OS DIVISORES DE CA 🙌 SÃO DE CHAPA DE AÇO #18. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. PINTURA DOS ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR PRETA, ELETROSTÁTICA, BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA 40 MICROMETROS. SUPORTE TECLADO RETRÁTIL CONSTITUÍDO DE MDP CINZA DE 15MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMINICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, MEDINDO: 0,30 X 0,50M. O FORNECEDOR APRESENTAR, ACOMPANHADO DA DEVERÁ PRODUTO, A SEGUINTE DO AMOSTRA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁL GO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A AB NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS -CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO DO PROCESSO PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERF SUPERFICIES POR ORGANISMO METÁLICAS EMITIDO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À

4



COMÉRCIO DE MÓVEIS, ELETRODOMESTICOS E INFORMÁTICA MALHEIRO L CNPJ: 40.761.843/0001-25 - INSC. EST. 20.037.226-2

	The Party of the P					
	ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE					
	PRICATOL ARMY NRR 10443 (TINTAS & VERNIZES					
1	PROPERTY AND A CAO DA ESPESSIRA DA PELICULA SECA					
- [coppe curedefcies RHCOSAS - METUDO DE ENSAIO)					
	E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA					
1	A DEDÊNCIA)				A CONTRACT OF THE PARTY OF THE	1
	MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2,00 X 1.00 X 0,74M					
	50 X 114. 1					
	(L X P A II). MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMPOSTA POR:					
	MESA RETA, ESTRUTURA EM AÇO, COMO MESA DE CONCENTRADO EM MOP CINZA DE					
	TAMPO: OVALADO CONSTITUÍDO EM MDP CINZA DE					
	25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO					
	MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM PROPERTOR DE PROPERTO					
	AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR				Security Control of the Control of t	
	COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM					
	ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HO.					
	MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO			A		
	DE 25 MM BORDAS TRANSVERSAIS COM					
	ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE					1
	ECORCCIDA COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-					
	MELT EM TODO SEU PERIMETRO, DOTADOS COM 02					
	PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM				Manager of the Control of the Contro	***************************************
	POLIESTIRENO INIETADO DE ALTO IMPACTO.					
	DAINEL CENTRAL: EM MADEIRA MOP CINZA DE 18		-			
	MM DE ESPESSIRA, RESISTENTE A RISCOS E					
	PRODUTOS DE LIMPEZA, COM TEXTURA UNIFORME					
	DE ASPECTO FINAL FOSCO. BORDAS COM					
	ACABAMENTO EM FITA DE BORDO EM PVC DE 1 MM					
	DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA					Ì
	HOT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. CALHA					
	HORIZONTAL ESTRUTURAL PARA PASSAGEM DE					
	FIAÇÃO SOB O TAMPO, COM PELO MENOS DUAS VIAS,					-
	PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE	UNIDADE	2	1.600,00	3.200,00	
	ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, EM CHAPA DE AÇO					
	# 20 DE ESPESSURA, FIXADA AO TAMPO : AO PAINEL					
	ATRAVÉS DE 05 PARAFUSOS AUTO ATAMRACHANTE,					
	4,5 X 16MM PARA MADEIRA. PAINEL FRONTAL					
	FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA					
	ATRAVÉS DE PARAFUSO M6 X 75 MM TAMPINHA/					
	ALLEN E PORCA CILÍNDRICA M6. ESTRUTURA:					
	FORMADA COM 02 COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA					
	DE AÇO#18 VIRADAS NO FORMATO SEMI-OBLON ♥¹					-
	COM RAIO DE 20MM NAS PARTES EXTERNA DAS					
	COLUNAS, MEDINDO 627 X 220 X 35MM (H X L X C)					
	COM CALHAS REMOVÍVEIS ATRAVÉS DE ENCAIXES					
	EM CHAPA # 18 COM 02 PASSA FIOS INTERNOS. BASE					
	INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO#14,					
	MEDINDO 1000 X 60 X 30MM (C X L X H), EM					
	FORMATO TRAPEZOIDAL COM SUPORTES SOLDADOS					
	LEADA DECEDED SAPATAS NIVELADORAS, COM					
	TENNAÇÃO ATRAVÉS DE REBITES REPUXO COM ROSCA					
	MR A COLUNA VERTICAL DEVERA RECEBER NA					
	PARTE INTERNA TRÊS REFORÇOS EM CHAPA DE AÇO					
	DE "1X1/4 PARA FIXAÇÃO DA CALHA DE FIAÇÃO					
	COM ROSCA M6 NO SUPORTE, A PARTE SUPERIOR DA		and a second			
	ESTRUTURA SERÁ EM TUBO DE ACO 40X20MM					
	CHAPA #18, ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DA					
	ESTRUTURA DEVERÁ HAVER DOIS DIVISORES DE					





COMÉRCIO DE MÓVEIS, ELETRODOMESTICOS E INFORMÁTICA MALHEIRO LTE.

CNPJ: 40.761.843/0001-25 – INSC. EST. 20.037.226-2

	CABO COM 03 RASGOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO.				
	OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CHAPA DE AÇO #18.				
	OS DIVISORES DE CABO SÃO DE CITA A DE AÇO A TO				
	NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO				
	TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO QUE ASSEGURE		***		
	RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA				
1	SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS, PINTURA DOS				İ
	ELEMENTOS METÁLICOS EM TINTA EM PÓ HÍBRIDA				
	EPÓXI/POLIÉSTER, NA COR CINZA, ELETROSTÁTICA,				
	BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA ESPESSURA				
	MÍNIMA 40 MICROMETROS. O FORNECEDOR DEVERÁ				
	MINIMA 40 MICROMETROS, O FORMEGEDOR DECEMO		1		
	APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO				
	PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:				
	CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO				
	FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA				
	CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMes				
	EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA;				
	CERTIFICAÇÃO DE PRODUTO EMITIDO POR			and the same of th	
	ORGANISMO CERTIFICADOR ACREDITADO PELO		-		
	ORGANISMO CERTIFICADOR ACRESTATAS FESS	alaman and a second			
	CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 13966 (MÓVEIS				
	PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E				
	CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E				
	REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); RELATÓRIO DE				
	ENSAIO OU LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO				
	ACREDITADO PELO INMETRO PARA TODOS OS				
	REQUISITOS DA ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE				
	MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES —				
	REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); CERTIFICADO				
	DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM				
	SUPERFÍCIES METÁLICAS EMITIDO POR ORGANISMO				
	CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO				
	PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO				
	REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR				
	EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO),				
	ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E				and the same of th
	NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR FEPOSIÇÃO À				
	ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE				900
	ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES -				The same of the sa
	ENSAIDJ, ABNI NBK 10445 (11911A) E VERNIZES				
	DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA				
	SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO)				
	E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA				
	ADERÊNCIA).				
	CONJUNTO DE REFEITÓRIO COM MESA CUA				
	TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE				
	ABS COM 8 CADEIRAS.				
	RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO DE 1,59M A				
	1,88M. MESA COMPOSTA POR TAMPOS MODULARES,				
	TAMPO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO À BASE DE				
	ABS NATURAL, COM PIGMENTAÇÃO, SUPERFÍCIE				
	LISA, SEM BRILHO E COM FORMATO RETANGULAR	CONJUNTO	6	4.000,00	24.000,00
	NA COR AZUL BIC, FORMADO POR 3 MÓDULOS QUE				
	SE FIXAM À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES,				
	SENDO: 4 ENCAIXES NAS LATERAIS DA MESA (2 DE	1			
	CADA LADO) E 3 ENCAIXES CENTRAIS POR MÓDULOS				
	E 4 PARAFUSOS POR MÓDULO. APÓS MONTADA A				
	MESA MEDE. APROXIMADAMENTE, 1830X810MM E				
	TEM 760MM DE ALTURA, COM VARIAÇÃO DAS				
	MEDIDAS EM ATÉ 5%. A ESTRUTURA DEVE SER				
	The state of the s				





CNPJ: 40.761.843/0001-25 - INSC. EST. 20.037.226-2

FORMADA POR UM QUADRO FABRICADO EM TUBO DE AÇO DE SEÇÃO 20X40MM COM 1,2MM, COMPOSTO POR 3 TRAVESSAS E 2 CABECEIRAS. AS PERNAS DEVEM SER FABRICADAS EM TUBO DE AÇO DIÂMETRO APROXIMADO DE 1.1/2"X0,9MM DE PAREDE E ENCAIXADAS SEM O USO DE PARAFUSOS. NA EXTREMIDADE INFERIOR DE CADA PÉ EXISTE UMA SAPATA COM REGULAGEM DE ALTURA PARA NIVELAMENTO DA MESA, FABRICADA POLIPROPILENO. TODAS AS PEÇAS METÂLICAS QUE COMPÕE A MESA RECEBEM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA EM TINTA EPÓXI. CADEIRAS (8 UNIDADES) ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADOS NA COR AZUL. NOS MOLDES DO ASSENTO E DO ENCOSTO DEVEM S GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 16MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÉS E ANO DE FABRICAÇÃO. AINDA, NO ENCOSTO DEVE SER GRAVADO O NOME PREFEITURA DO CRATO EM IMPRESSÃO TAMPOGRÁFICA, UTILIZANDO TINTAS COMPATÍVEIS COM O SUBSTRATO EM QUE FOREM APLICADAS (POLIPROPILENO INJETADO) DE MODO QUE, APÓS CURADAS E SECAS, ESTAS IMPRESSÕES TENHAM FIXAÇÃO PERMANENTE, NÃO SEJAM LAVÁVEIS, SEJAM RESISTENTES A ÁLCOOL E IMPOSSÍVEIS DE SEREM RISCADAS COM AS UNHAS. OBS. 1: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE 👉 A PRÓPRIA LOGOMARCA, OBS2: O NOME DA PREFEITURA DO CRATO DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO NA FONTE MUSEO, COM LARGURA DE 5,7MM, SENDO O TERMO "PREFEITURA DO" NA LINHA SUPERIOR E "CRATO" NA LINHA INFERIOR. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTUI: 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. PONTEIRAS E SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR AZUL, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE E PINO EXPANSOR. DIMENSÕES, DESIGN E ACABAMENTO CONFORME PROJETO DA CADEIRA DO CJA-06B FDE-FNDE. NOS MOLDES DAS PONTEIRAS E SAPATAS DEVEM SER GRAVADOS O SÍMBOLO INTERNACIONAL DE RECICLAGEM, APRESENTANDO O NÚMERO IDENTIFICADOR DO POLÍMERO, A IDENTIFICAÇÃO "MODELO FDE-FNDE", E O NOME DA EMPRESA

FLS Nº 33

MÓNEIS E ACESSÓRIOS PARA ESCRITO

COMÉRCIO DE MÓVEIS, ELETRODOMIESTICOS E INFORMÁTICA MALHEIRÓ CNPJ: 40.761.843/0001-25 – INSC. EST. 20.037.226-2

FABRICANTE DO COMPONENTE INJETADO. NESSES MOLDES TAMBÉM DEVEM SER INSERIDOS DATADORES DUPLOS COM MIOLO GIRATÓRIO DE 5 OU 6MM DE DIÂMETRO (TIPO INSERT), INDICANDO MÊS E ANO DE FABRICAÇÃO. OBS. 3: O NOME DO FABRICANTE DO COMPONENTE DEVE SER OBRIGATORIAMENTE GRAFADO POR EXTENSO, ACOMPANHADO OU NÃO DE SUA PRÓPRIA LOGOMARCA. NAS PARTES METÁLICAS DEVE SER APLICADO TRATAMENTO ANTIFERRU NOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 300 HORAS. COM APRESENTAÇÃO DE CATÁLOGO. PELO FATO DE OS PADRÕES DIMENSIONAIS ESTAREM RELACIONADOS ÀS ESTATURAS DOS INDIVÍDUOS, EMBORA A NORMA ABNT NBR 14006:2008 NÃO SEJA APLICÁVEL 🔊 MOBILIÁRIO PARA REFEITÓRIO, ELA PODE SER REFERÊNCIA PARA COMO HTHJZADA ELABORAÇÃO DOS PROJETOS DAS MESAS E DAS CADEIRAS PARA REFEITÓRIOS ESCOLARES. O APRESENTAR, DEVERÁ FORNECEDOR ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES POR ORGANISMO EMITIDO METÁLICAS CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - NETODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES -DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) E ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA). ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS - ARMÁRIO DE AÇO, COM 1970MM DE ALTURA, 640MM DE LARGURA TO 450MM PROFUNDIDADE, 6 COMPARTIMENTOS SOBREPOSTOS EM 3 FILEIRAS HORIZONTAIS E 2 FILEIRAS VERTICAIS DOTADOS DE PORTAS E FECHADURAS INDEPENDENTES. CONSTITUINTES • CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020. - CORPO, DIVISÓRIAS E PORTAS EM CHAPA 22 (0,75MM); - PISO DOS 12,600,00 2.100.00 UNIDADE COMPARTIMENTOS EM CHAPA 20 (0,90MM); - PES EM CHAPA 16 (1,50MM); - DOBRADIÇAS EM CHAPA 14 (1,9MM); - CABIDES EM FORMA DE GANCHO -CHAPA 14 (1,9MM). • DOBRADIÇAS INTERNAS NÃO VISÍVEIS NA PARTE EXTERIOR DO MÓVEL NO MÍNIMO 75MM DE ALTURA - DUAS UNIDADES POR PORTA. • FECHADURA DE TAMBOR CILINDRICO TIPO "YALE". • CHAVES EM DUPLICATAS PRESAS À PORTA

4

MÓWEIS E ACESSÓRIOS PARA ESCRIT

COMÉRCIO DE MÓVEIS, ELETRODOMESTICOS E INFORMÁTICA MAL\HEIRO COMISSÃO DE LICH

CNPJ: 40.761.843/0001-25 - INSC. EST. 20.037.226-2

PORTA-ETIQUETAS CORRESPONDENTE. ESTAMPADO OU SOBREPOSTO, SENDO ESTE ÚLTIMO EXCLUSIVAMENTE DE LIGA METÁLICA NÃO FERROSA CROMADO. • PINTURA EM TINTA EM PÓ HIBRIDA EPÓXI/POLIÉSTER, ELETROSTÁTICA BRILHANTE, POLIMERIZADA EM ESTUFA, ESPESSURA MÍNIMA DE 40 MICROMETROS NA COR CINZA. FABRICAÇÃO • PARA FABRICAÇÃO É INDISPENSÁVEL SEGUIR DETALHAMENTOS E ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS. • APLICAR TRATAMENTO ANTI-FERRUC NOSO QUE ASSEGURE RESISTÊNCIA À CORROSÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA DE NO MÍNIMO 240 HORAS (CONFORME NBR 8094). O GRAU DE CORROSÃO NÃO DEVE SER MAIOR QUE RI 1 (CONFORME ISO 4628-3). • SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIA ELIMINADOS RESPINGOS DEVEM SER IRREGULARIDADES DE SOLDA, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. - BORDAS USUÁRIOS DEVEM ACESSÍVEIS AOS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES. • PISO DOS COMPARTIMENTOS COM DOBRAS DUPLAS NA BORDA FRONTAL, 1º DOBRA - MÍNIMO 20MM. 2º DOBRA - MÍNIMO 10MM. BORDAS LATERAIS E DE FUNDO COM DOBRAS SIMPLES - MÍNIMO 20MM. • PORTAS COM DOBRAS DUPLAS EM TODO PERÍMETRO, 1ª DOBRA - MÍNIMO 20MM. 2ª DOBRA -MÍNIMO 15MM. • AS JUNÇÕES DE CHAPAS NOS RECEBER PORTAS DEVEM DAS PREENCHIMENTO COM SOLDA. • FIXAR PORTAS POR MEIO DE DOBRADIÇAS EMBUTIDAS E SOLDADAS. • REBATER A 180º A DOBRA INTERNA DAS PORTAS, NO LADO DE FIXAÇÃO DAS DOBRADIÇAS. • OS REFORÇOS DAS PORTAS DEVERÃO SER SOLDADOS A ELAS COM UM MÍNIMO DE 6 PONTOS DE SOLDA PARA CADA PORTA, ESPAÇADOS UNIFORMEMENTE. • O PISO INFERIOR DO ARMÁRIO BEM COMO OS PÉS DE APOIO DEVERÃO RECEBER REFORÇO ESTRUTURAL DE FORMA A GARANTIR ESTABILIDADE E RIGIDEZ DO CONJUNTO, O FORNECEDOR DEVERÁ APRESENTAR, ACOMPANHADO DA AMOSTRA DO PRODUTO, 🌮 SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: CATÁLOGO E/OU FOLDER FORNECIDOS PELO FABRICANTE DO ITEM PROPOSTO PARA CONFIRMAÇÃO DE SUAS ESPECIFICAÇÕES MÍNIMAS EXIGIDAS NESTE TERMO DE REFERÊNCIA; CERTIFICADO DO PROCESSO DE E PINTURA EM SUPERFÍCIES PREPARAÇÃO POR ORGANISMO METÁLICAS **EMITIDO** CERTIFICADOR ACREDITADO PELO CGCRE-INMETRO PARA A ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE

Validade da Proposta: 90 dias

PARNAMIRIM, 26 de JANEIRO de 2023.

Comércio de Móveis, Eletrodomésticos e Informática LTDA - EPP Rua Tomaz Antônio Gonzaga, 276 Liberdade - CEP: 59.155-605 ParnamirIm/RN

Assinatura do Responsável (POR EXTENSO)

Carimbo CNPI