



	TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM, MEDIDAS DESPREZANDO OS RAIOS DAS BORDAS INFERIORES, QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ESPECIFICAÇÕES COMPLETAS CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA				
08	SOFÁ 01 LUGAR - ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO COMPOSTO POR 'ALMA' EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 15 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M ³ . REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 613X565 MM (LXP). ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO COMPOSTO POR 'ALMA' EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ SER ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 20 KG/M ³ . REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO: 614X447 MM (LXH). BRAÇO ESTRUTURAL DEVERÁ SER COMPOSTO POR PLACAS DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM NO MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA. ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO LAMINADO COM DENSIDADE MÍNIMA DE 40 KG/M ³ . REVESTIDO EM TECIDO, VINIL OU COURO, COR A DEFINIR. COM FORMATO RETANGULAR COM CANTOS ARREDONDADOS MEDINDO 108X703X501 MM (LXPXH). DEVE RECEBER ENTRE OS BRAÇOS (ABAIXO DO ASSENTO) UM PAINEL DE ACABAMENTO FRONTAL E UM POSTERIOR ATRÁS DO ENCOSTO, PRODUZIDOS EM MDP DE 18 MM. A BASE DEVE RECEBER APOIOS CILÍNDRICOS PRODUZIDOS EM TUBO DE ALUMÍNIO. ESTRUTURA INTERNA DEVERÁ SER COMPOSTA POR 2 TRAVESSAS EM TUBO DE AÇO RETANGULAR 30X70 MM COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 MM, COM AS EXTREMIDADES DOBRADAS EM 'L' PARA A FIXAÇÃO NOS BRAÇOS ATRAVÉS DE PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVE SER UNIDO NO ASSENTO ATRAVÉS DE MOLA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 4,75 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM 'L' E PARAFUSOS. O ENCOSTO DEVE FIXADO NO PAINEL POSTERIOR ATRAVÉS DA TRAVESSA DO ENCOSTO FABRICADA EM TUBO DE AÇO DE 20X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, DOBRADO EM FORMA DE 'U', CANTONEIRAS FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 2,65 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'L' E PARAFUSOS. O ASSENTO DEVE SER FIXADO NO CONJUNTO DE TRAVESSAS POR PARAFUSOS. DIMENSÃO TOTAL DE 829X703X769 MM (LXPXH). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.	FRISOKA R	01	R\$ 1.494,00	R\$ 1.494,00
09	SOFÁ DE 3 LUGARES . SOFÁ DE ESPERA DE 3 LUGARES COM BRAÇOS FIXOS. SOFÁ COM BRAÇOS, ALMOFADAS FIXAS, ESTRUTURA UND 56 3.750,33 210.018,48 INTERNA EM MADEIRA COM PERCINTAS DE NYLON E ESTOFAMENTO EM ESPUMA DE DENSIDADE CONTROLADA D-26 TRORION, ENVOLVIDAS EM MANTA DE ACRÍLICO, APOIADAS EM PERCINTA ELÁSTICA ITALIANA DE 4 CM. BRAÇOS ESTRUTURAIIS ESTOFADOS, PÉS EM ALUMÍNIO. POLTRONA ESTOFADA EM COURO ECOLÓGICO. DIMENSÕES APROXIMADAS - TOLERÂNCIA DE 10MM; LARGURA 2030MM; PROFUNDIDADE 830MM; ALTURA 770MM. ALTURA DO APOIO DE BRAÇOS 600MM; LARGURA BRAÇO 210MM. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA SOBRE PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: APRESENTAR LAUDO DE ERGONOMIA CONFORME NORMA REGULAMENTADORA DO MINISTÉRIO DO TRABALHO NR17 QUE DEVERÁ ESTAR EM NOME DO FABRICANTE E INDICAR A LINHA DE PRODUTOS A QUAL FAZ REFERÊNCIA. EMITIDO POR PROFISSIONAL CREDENCIADO A ABERGO COM DEVIDO DOCUMENTO COMPROBATÓRIO. A EMPRESA LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR, CATÁLOGO COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE PRODUTOS. FICAM VEDADAS QUAISQUER TRANSFORMAÇÕES, MONTAGEM OU ADAPTAÇÕES NOS CATÁLOGOS	FRISOKA R	01	R\$ 1.790,00	R\$ 1.790,00

808

0000

Alessandra Ribeiro
Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349
Data: 2022.09.14 13:58:35 -03'00'



APRESENTADOS. NO CASO DE CATÁLOGOS COM DIVERSOS MO - DELOS, O PROPONENTE DEVERÁ IDENTIFICAR QUAL A MARCA/MODELO QUE ESTÁ OFERTANDO. A NÃO APRESENTAÇÃO DESSE(S) CATÁLOGO(S) É MOTIVO PARA DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.				
VALOR TOTAL = R\$ 32.980,00				

LOTE 02 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p>CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>	MAG	99	R\$300,00	R\$ 29.700,00
02	<p>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS, DE ASSENTO E ENCOSTO RECLINÁVEIS E DE ESPALDAR ALTO. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS E RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO COM MÚLTIPLAS PARADAS E EQUIPADO COM SISTEMA DE ANTI-IMPACTO PARA O ENCOSTO. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 450 E 470MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 47MM. ALÉM DE TAIS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS E DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS, DE ACORDO COM AS RESPECTIVAS NORMAS TÉCNICAS EM VIGÊNCIA: - FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE</p>	ERGONÔMICA BARI	05	R\$ 532,00	R\$ 2.660,00

ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349

Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349
Dados: 2022.09.14 13:58:53 -03'00'



POLIURETANO COM PERDA DE ESPESURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015. - RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 680 E 700 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015. - DENSIDADE MÉDIA ENTRE 60 E 65 KG/M³ - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015. - RESILIÊNCIA MÉDIA ENTRE 60% E 65% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015. - DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 8% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015. - TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,30%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016. - ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E PENSADO, A PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESURA DO COMPENSADO DE 15MM. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE CONCEITO FRAQUE, ESTÉTICA MODERNA, SÓBRIA, DE FORMATO HEXAGONAL, DE FORMATO ORGÂNICO, MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC, APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RÁDIO DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400MM, ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 450 E 470MM; EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 520 E 540MM; ESPESURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35MM. ENCOSTO ESTRUTURADO COM PERCINTAS ELÁSTICAS PARA AUMENTAR O FATOR CONFORTO E ESTRUTURA DE AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19,00MM E ESPESURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50MM, COM CHAPAS DE AÇO CARBONO MACIÇO COM ESPESURA MÍNIMA DE 4,0MM E NO ALOJAMENTO DA HASTE DE JUNÇÃO, A ESPESURA MÍNIMA DA CHAPA QUE COMPÕE O ESTRUTURAL DO ESPALDAR DEVE SER DE 5,0MM COM 03 FURROS PROVIDOS DE ROSCA DE 1/4". MECANISMO DO TIPO SINCRONIZADO, COM MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO PARA ASSENTO E ENCOSTO NA PROPORÇÃO DE 2:1 (PARA CADA GRAU QUE O ASSENTO RECLINA, O ENCOSTO INCLINA DOIS GRAUS), COM SISTEMA DE TRAVAMENTO EM 04 PONTOS AO LONGO DO CURSO DE RECLINAÇÃO, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO. DOTADO DE PLACA NA REGIÃO TRASEIRA (RABICHO) MANUFATURADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESURA DE 4,0MM, COM ACABAMENTO INJETADO EM TERMO - PLÁSTICO COM 2MM DE ESPESURA ENTRE A PLACA TRASEIRA E A PORÇÃO DO ASSENTO DO MECANISMO. TAL MECANISMO POSSUI PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO COM 3,0MM DE ESPESURA MÍNIMA, ESTAMPADA, COM DOBRAS, E É DOTADO DE SUB PLATAFORMA EM ALUMÍNIO INJETADO, TODOS ESTES COMPONENTES, COM EXCEÇÃO DO ACABAMENTO TERMOPLÁSTICO, RECEBEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 200 - 250 OC. ESSE MECANISMO TAMBÉM DISPÕE DE MANÍPULO ERGONÔMICO FRONTAL, QUE POSSIBILITA O AJUSTE DO COEFICIENTE ELÁSTICO DA MOLA HELICOIDAL QUE TENCIONA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, ADAPTANDO DESSE MODO, A TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO AO BIÓTIPO DO USUÁRIO, PERMITINDO O USO DA POLTRONA POR BIÓTIPOS DISTINTOS. ALÉM DO MANÍPULO CITADO SUPRA, O MECANISMO AINDA DISPÕE DE DOIS MANÍPULOS LATERAIS, PORÉM NÃO SÃO ACIONADOS POR TORÇÃO HELICOIDAL, MAS POR UM SIMPLES TOQUE, SENDO UM PARA ACIONAMENTO DO PISTÃO A GÁS E OUTRO, PARA ACIONAMENTO /LIBERAÇÃO DA TRAVA DO MOVIMENTO DE

ALESSANDRA
BEIROAssinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349

Dados: 2022.09.14 13:59:11 -03'00'

JNHA:73386057349

SECRETARIA
DE FINANÇAS E
PLANEJAMENTO



PREFEITURA DO
CRATO

COMISSÃO DE LICITAÇÃO



<p>RECLINAÇÃO SINCRONIZADA. TAL MECANISMO PROPORCIONA UMA FAIXA DE RECLINAÇÃO MÍNIMA PARA O ASSENTO DE 13 GRAUS E, PARA O ENCOSTO DE, NO MÍNIMO, 20 GRAUS. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS POR MEIO DE CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 7,00MM DO TIPO LÂMINA, TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA EPÓXI PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA. A LÂMINA, EM SUA PORÇÃO DO ASSENTO, É PRESA AO MECANISMO SINCRONIZADO, EM SUA PEÇA ARTICULADA NA REGIÃO TRASEIRA DO MECANISMO. BASE INJETADA EM LIGA DE ALUMÍNIO COM ACABAMENTO POLIDO. TAL BASE POSSUI FORMATO ARCADEADO E, NA PORÇÃO INFERIOR DAS PATAS, REFORÇOS QUE MELHORAM O SEU DESEMPENHO MECÂNICO. RAIOS DA PATA DA BASE DE 320MM, NO MÍNIMO, EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO DIMENSIONAL, BEM COMO PARA OS QUESITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE PONTOS DE APOIO, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. DIÂMETRO EXTERNO DE 700MM. ALOJAMENTO PARA O PINODO RODÍZIO COM 11MM DE DIÂMETRO QUE DISPENSA O USO DE BUCHA PLÁSTICA PARA ESTA FUNÇÃO. AJUSTE MILIMÉTRICO DE ALTURA DO ASSENTO POR MEIO DE ACIONAMENTO DE PISTÃO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE DESEMPENHO NO MÍNIMO EM CONFORMIDADE COM CLASSE 03, DE ACORDO COM NORMA INTERNACIONAL DIN 4550, COM CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 80MM, DIÂMETRO DE CURSO DE 28MM, COM CONIFICAÇÃO SUPERIOR DE 1º 26" 16" PARA ACOPLAMENTO ATRAVÉS DE CONE MORSE AO MECANISMO E CONIFICAÇÃO INFERIOR PARA ACOPLAMENTO À BASE DE CINCO PATAS, ALOJAMENTO CILÍNDRICO PARA O CURSO MANUFATURADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO COM APLICAÇÃO DE GALVANOPLASTIA AFERINDO ASPECTO CROMADO POLIDO À PEÇA, PROVIDA DE COMPONENTES INTERNOS QUE PERMITAM SUA VE DESLIZAMENTO E MINIMIZAÇÃO DE RUÍDOS PARA A MOVIMENTAÇÃO DE 360º DO DISPOSITIVO. PISTÃO CONIFICADO COM TAMANHO VERTICAL REDUZIDO, USUALMENTE EMPREGADO NA COMPOSIÇÃO DE CADEIRAS EPOLTRONAS DE MÉDIO E GRANDE PORTE. PARA CADA PATA DA BASE SUPRA ESPECIFICADA, EM SUA TERMINAÇÃO, ACOPLAR-SE-Á UM RODÍZIO DE DUPLO COM PISTA DE ROLAGEM EM POLIURETANO, ANTI RISCO, TIPO "W", APRESENTANDO DISTÂNCIA MÍNIMA ENTRE O PONTO DE APOIO DA RODA E O EIXO DE GIRO DO RODÍZIO DE 18MM, NO MÍNIMO, ALÉM DE 7,0MM PARA LARGURA MÍNIMA DA SUPERFÍCIE DE ROLAMENTO, BEM COMO 1,5MM PARA RAIOS MÍNIMOS, INTERNO E EXTERNO. TAIS RODÍZIOS APRESENTAM DISTÂNCIA ENTRE RODAS ENTRE 15 E 22MM, SÃO MANUFATURADOS EM TERMOPLÁSTICOS DE ALTO DESEMPENHO, COM PINO DE ALOJAMENTO À BASE CILÍNDRICO, PRODUZIDO EM AÇO ABNT 1010/1020 ZINCADO, COM 11MM DE DIÂMETRO NO MÍNIMO E ANEL METÁLICO PARA FIXAÇÃO À BASE SEM A UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS COM DIÂMETRO DE RODA DE, NO MÍNIMO, 49MM. O DIÂMETRO DO ACABAMENTO PLÁSTICO DO EIXO VERTICAL DO RODÍZIO DEVE COINCIDIR COM O DIÂMETRO DA TERMINAÇÃO DA PATA DA BASE. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM AÇO CARBONO TUBULAR, CUJO DIÂMETRO EXTERNO É DE 38MM, TAL ESTRUTURAL VERTICAL É LIGADO, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS INTERNOS, À CHAPA HORIZONTAL DE ACOPLAMENTO AO ESTRUTURAL DE ASSENTO, MANUFATURADA EM AÇO CARBONO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 5,0MM COM VINCO EXTERNO DE REFORÇO ESTRUTURAL, QUE É PROVIDA DE TRÊS ORIFÍCIOS OBLONGOS, COM MEDIDAS DE 8 X 20MM E CUJA MEDIDA ENTRE ORIFÍCIOS PERMITE UMA FIXAÇÃO TRIANGULAR, DE 55MM POR 55MM. BRAÇO PROVIDO DE AJUSTE VERTICAL, ATRAVÉS DE ACIONAMENTO DE BOTÃO EXTERNO LATERAL COM EMPUNHADURA ERGONÔMICA, INJETADO EM POLIPROPILENO QUE, POR SUA VEZ, ACIONA UM SISTEMA DE FUNCIONAMENTO MANUFATURADO EM PEÇAS DE ALUMÍNIO INJETADO, AÇO CARBONO E RESINAS DE ENGENHARIA, TAIS COMO MOLAS E CREMALHEIRA INTERNA, RESPONSÁVEIS PELO TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO AJUSTE VERTICAL. ESTE EQUIPAMENTO PERMITE QUE O BRAÇO APRESENTE FUNCIONALIDADE EM SEIS POSIÇÕES VERTICAIS DISTINTAS, ABRANGENDO UM INTERVALO DE 68MM, NO MÍNIMO. AS PARTES DO ESTRUTURAL VERTICAL DO BRAÇO E JUNÇÃO DESTA ESTRUTURAL COM A CHAPA HORIZONTAL DE ACOPLAMENTO AO</p>				<p>405</p> <p>PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO</p> <p>COMISSÃO DE LICITAÇÃO</p>
---	--	--	--	--

ESSANDRA
BEIRO

JNHA:73386057349

Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349
Dados: 2022.09.14 13:59:31
-03'00"

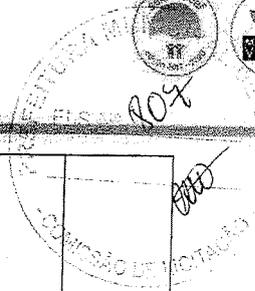


806

	<p>ASSENTO SÃO PROVIDAS DE ACABAMENTO TIPO CARENAGEM, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO TIPO POLIPROPILENO OU SUPERIOR, QUE PROTEGE CONTRA ACÚMULOS DE PARTÍCULAS ESTRANHAS AO PRODUTO, ALÉM DE OFERECER ACABAMENTO E PROTEÇÃO AO USUÁRIO CONTRA AS PARTES MÓVEIS INTERNAS DO EQUIPAMENTO. ESTRUTURAL VERTICAL TUBULAR É ACOPLADO, EM SUA PORÇÃO SUPERIOR, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS TIPO PHILLIPS, AO APOIA BRAÇO, MANUFATURADO EM POLIURETANO INTEGRAL SKIN, PRÉ POLÍMERO TERMO FIXO, COM TEXTURA ALMA DE AÇO ESTRUTURAL, APRESENTANDO ALTA DENSIDADE E TOQUE MACIO, PROMOVENDO ALTO FATOR CONFORTO AO USUÁRIO, COM BORDAS ARREDONDADAS. DIMENSÕES DO APOIA BRAÇO DE 80 A 90MM DE LARGURA NAS EXTREMIDADES E 250 A 260MM DE COMPRIMENTO. OS ELEMENTOS EM AÇO CARBONO DO BRAÇO QUE POR VENTURA FICAREM APARENTES RECEBEM ACABAMENTO POR MEIO DE GALVANOPLASTIA, POR IMERSÃO ELETROLÍTICA COM DEPOSIÇÃO DE CROMO E NÍQUEL, PERMITINDO ACABAMENTO FINAL CROMADO POLIDO. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 2 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/ FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 3 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 4 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 5 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009</p>				
<p>03</p>	<p>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50MM, DENSIDADE MÍNIMA DE 60 KG/M3, RESILIÊNCIA MÉDIA AO IMPACTO DE, NO MÍNIMO, 60%, FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% ENTRE 200 E 300 N, À 65% ENTRE 800 E 900 N, IMPLICANDO EM UM FATOR DE CONFORTO MÉDIO DE, NO MÍNIMO, 3,0, RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO DE 650 N/M, E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO E PERDA DE ESPESSURA APÓS FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 25% E 5%, RESPECTIVAMENTE. TEOR DE CINZAS DA ESPUMA DE, NO MÁXIMO, 0,05% E ESPUMA ISENTA DE CFCS. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO O</p>	<p>ERGONÔMICA TURIM</p>	<p>36</p>	<p>R\$ 778,00</p>	<p>R\$ 28.000,08</p>

ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349

Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349
Data: 2022.09.14 13:59:48
-03'00'



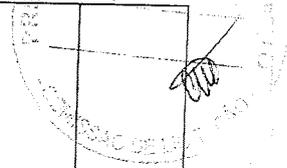
DEIXANDO APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL, IMPLICANDO NA NÃO EXISTÊNCIA DE PARTES OCAS AO LONGO DA REGULAGEM OFERECIDA PELA CREMALHEIRA OU SISTEMA SIMILAR DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. EM FUNÇÃO DE NECESSIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DOS ELEMENTOS DE JUNTA E ARTICULAÇÕES NO ENCOSTO PARA PROMOÇÃO DOS AJUSTES NECESSÁRIOS A UMA CADEIRA OPERACIONAL, PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE ENCONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 25MM AO LONGO DO CURSO OPERACIONAL DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO E NÃO MAIOR DO QUE 40MM EM SITUAÇÃO DE DESARME DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA (MÍNIMA):430MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). RAIOS DE CURVATURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR (PONTO MAIS PROEMINENTE DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO): ENTRE 400 E 500MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 5 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 70MM; FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 29 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRACAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ASSENTO. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ASSENTO: LARGURA (MÍNIMA): 475MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); PROFUNDIDADE ÚTIL ENTRE 380 E 440MM QUANDO O ENCOSTO ESTÁ MAIS PRÓXIMO DA VERTICAL(MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO COM CURSO MÍNIMO VERTICAL DE 100MM, SENDO A ALTURA MÍNIMA NÃO MENOR DO QUE 400MM, MAS NÃO MAIOR DO QUE 420MM E A ALTURA MÁXIMA NÃO MENOR DO QUE 500MM MAS NÃO MAIOR DO QUE 520MM, SENDO A MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06. INCLINAÇÃO DO ASSENTO FIXA OU REGULÁVEL, POSSIBILITANDO POSICIONAMENTO ENTRE -2 E -7 GRAUS EM RELAÇÃO À HORIZONTAL. MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, DE MANEIRA INDEPENDENTE ENTRE SI. PLATAFORMA DO ASSENTO COM, NO MÍNIMO, OFERTA DE FURAÇÃO MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200MM), PLATAFORMAS COM FURAÇÃO UNIVERSAL SERÃO ACEITAS, PORÉM

Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349
Dados: 2022.09.14 14:00:06
-03'00'

ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349

SECRETARIA
DE FINANÇAS E
PLANEJAMENTOPREFEITURA DO
CRATO

NÃO SERÃO ACEITAS PLATAFORMAS COM FURAÇÃO MENOS ESPAÇADAS (APENAS 125 X 125 M). TAL PLATAFORMA DEVE SER EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65MM E FUNDIDA AOS DEMAIS ELEMENTOS ATRAVÉS DE SOLDA DO TIPO MIG/MAG OU ELETROFUSÃO. SUPORTE DO ENCOSTO DO MECANISMO ARTICULADO COM MOLA DE RETORNO AUTOMÁTICO QUE PROPORCIONE O CONTATO PERMANENTE QUANDO O MESMO ESTIVER DESTRAVADO. O MECANISMO DEVE SER DO TIPO MONOBLOCO, OU SEJA, A PORÇÃO DO ENCOSTO DEVE ESTAR UNIDA PERMANENTEMENTE E NÃO DE MODO A DESACOPLÁ-LA DO ASSENTO. O USUÁRIO DEVE SER CAPAZ DE TRAVAR O ENCOSTO EM QUALQUER POSIÇÃO AO LONGO DO CURSO ANGULAR DE INCLINAÇÃO DE 29 GRAUS (MÍNIMO). EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. TAL SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO, PORÉM NÃO SER CORRUGADA (SANFONADA), PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS OCOS, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DO DETALHAMENTO DO ENCOSTO E CONTRA ENCOSTO. ELEMENTOS METÁLICOS DO MECANISMO CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO E/OU EXPOSTOS DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS REGULÁVEIS: COM CORPO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75MM, VINCO ESTRUTURAL DE REFORÇO MECÂNICO E LARGURA MÍNIMA DE 60MM, DEVE APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. DOTADO DE CARENAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO E BOTÃO LATERAL DE ACIONAMENTO PARA O AJUSTE VERTICAL COM RETORNO AUTOMÁTICO POR MOLA. APOIO SUPERIOR INJETADO EM POLIURETANO DE PELE INTEGRAL COM ALMA EM AÇO OU ALMA EM RESINA DE ENGENHARIA DE ALTO DESEMPENHO, PROPORCIONANDO ÓTIMO FATOR DE CONFORTO AO USUÁRIO, COM SEUS BORDOS ARREDONDADOS. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADE DOS APOIA BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 80MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); COMPRIMENTO DO APOIA BRAÇO (MÍNIMO): 250MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); RECUO DO APOIA BRAÇO ENTRE 130 E 150MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS ENTRE 460 E 490MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 180 E 260MM, SENDO O CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 60MM E, NO MÍNIMO, 5 ESTÁGIOS DE PARA - DA (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06). COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360º DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECIONADA EM POLIAMIDA OU RESINA DE ENGENHARIA DE DESEMPENHO SIMILAR OU AINDA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA, CUJAS DIMENSÕES SÃO DE, NO MÍNIMO, 20 X 35 X 1,35MM, NESTE CASO, SENDO A BASE METÁLICA, DEVERÁ POSSUIR UMA CAPA ÚNICA INJETADA EM POLIPROPILENO QUE RECOBRE TODOS OS BORDOS LATERAIS E PARTE SUPERIOR DA BASE. INDEPENDENTE DO MATERIAL DE CONSTRUÇÃO, TAL BASE DEVERÁ POSSUIR RAIO DA PATA MÍNIMO DE 310MM E PROJEÇÃO DA PATA MÁXIMA DE 410MM, COM CINCO PONTOS DE APOIO NO MÍNIMO. CASO SEJA INJETADA EM POLIAMIDA, O CÔNICO CENTRAL PARA ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ POSSUIR REFORÇO METÁLICO INSERTADO NA INJEÇÃO NA MATRIZ OU, SENDO METÁLICA, O CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ SER REALIZADO EM DOIS ANÉIS METÁLICOS CUJA PAREDE DEVERÁ SER, DE NO, MÍNIMO 2,25MM,



JOS

M

LESSANDRA
RIBEIRO
UNHA:73386057349Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349
Data: 2022.09.14 14:00:24
-03'00'



	<p>SENDO UM ANEL INFERIOR E OUTRO POSTERIOR. SENDO METÁLICA, O TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA BASE DEVERÁ SER EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, DE COR PRETA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À, NO MÍNIMO, 200 GRAUS CELSIUS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO "W" OU "H" E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DA CADEIRA COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962 EM SUA REVISÃO EM VIGÊNCIA; 2 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 3 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 4 -RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASCAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 5 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROÇÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 500 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROÇÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GRO PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009. 7 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA GRAMATURA (ABNT NBR 10591:2008) E RESISTÊNCIA À TRACÃO E ALONGAMENTO EM TECIDOS PLANOS (ABNT NBR 11912:2001). 8 - RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA NÃO REPELÊNCIA À ÁGUA E/OU LÍQUIDOS, CONFORME NORMA AATCC METHOD 22, APRESENTADO RESULTADO DE REPELÊNCIA 0</p>				
04	<p>CADEIRA PARA REFEITÓRIO: ESTRUTURA EM AÇO CARBONO 19X1.50MM, EM PINTURA ELETROSTÁTICA OU ACABAMENTO CROMADO A 250°C, TODA SOLDADA NO SISTEMA MIG COM OPÇÕES DE CORES. ASSENTO E ENCOSTO COM PAREDE DE 5MM DE ESPESSURA MAIS NERVURAS, EM POLIPROPILENO NOVO, RETARDANTE A LUZ SOLAR, CÔNCAVO, ANATÔMICO, CONFORTÁVEL, ACABAMENTO TEXTURIZADO, LEVE, RESISTENTE, PRÁTICA, HIGIÊNICA E DE FÁCIL LIMPEZA. TRATAMENTO QUÍMICO ANTI-CORROSIVO A BASE DE FOSFATO EM 08 ESTÁGIOS COM UMA HORA DE DURAÇÃO. O TRATAMENTO QUÍMICO ALÉM DE PROTEGER O AÇO CONTRA POSSÍVEL CORROÇÃO, OFERECE MELHOR ANCORAGEM NA TINTA SOBRE O METAL. RESISTÊNCIA MECÂNICA, FÍSICA, QUÍMICA E LONGEVIDADE APROXIMADAMENTE 10 VEZES MAIOR EM RELAÇÃO A PEÇA SEM ESSE PROCESSO. ALTURA 80 CM LARGURA 50 CM</p>	MAG	15	R\$ 295,00	R\$ 4.425,00
05	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES. POLTRONA OPERATIVA, ESPALDAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS. TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE</p>	MAG	14	R\$ 834,00	R\$ 11.676,00

Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349
Dados: 2022.09.14 14:00:42
-03'00'



<p>MONTAGEM COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E Prensado, À PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAIOS DE NAS QUATRO INTERSECÇÕES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA, APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL, ALÉM DE POSSUIR RESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ASSENTO POSSUI, EM SUA PORÇÃO TRASEIRA, UM ACABAMENTO EM "U" INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS REBAIXOS CRIADOS NO PROJETO DA MATRIZ DE INJEÇÃO, COM ABERTURA HORIZONTAL, NO PLANO TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM, MEDIDAS DESPREZANDO OS RAIOS DAS BORDAS INFERIORES, QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ESPECIFICAÇÕES COMPLETAS CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA</p>				<p>820</p>
<p>VALOR TOTAL = R\$ 76.469,00</p>				

LOTE 03 - EXCLUSIVO PARA ME E EPP

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	QTD	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS IGUAIS DIMENSÕES: 400 X 470 X 617 MM (L X P X A) TAMPO SUPERIOR EM MDP, COM 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DO TAMPO É ENCABECADO COM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,5 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT, COM ARESTAS ARREDONDADAS E RAI O ERGONÔMICO DE 2,5 MM. A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DE VE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. GAVETA (03 GAVETAS) COM ALTURA INTERNA ÚTIL DE 80 MM, EM CHAPA METÁLICA DOBRADA COM ESPESSURA DE 0,45 MM, COM PRÉ-TRATAMENTO POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO (LAVAGEM - DECAPAGEM - FOSFATIZAÇÃO) E PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI PÓ POLIÉSTER FOSCA DE ALTA PERFORMANCE, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200º C. SÃO APOIADAS LATERALMENTE ENTRE PAR DE CORREDIÇAS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇAS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 400 X A 35 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL E PROLONGAMENTO DE CURSO EM 27 MM DO COMPRIMENTO NOMINAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM 04 PARAFUSOS CABEÇA PANELA PHS AA 3,5 DE CADA LADO. AUTOTRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. FRENTES DAS GAVETAS EM MDP, COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM.. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTO RNO DAS FRENTES É ENCABECADO EM FITA DE POLIESTIRENO COM 2,0 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAI O ERGONÔMICO DE 2,0 MM. AS FRENTES SÃO DOTADAS DE</p>	MARANE LLO	08	R\$ 550,00	R\$ 4.400,00

Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349
Dados: 2022.09.14 14:01:00
-03'00'

[Handwritten signature]

LESSANDRA
RIBEIRO
CUNHA:73386057349

SECRETARIA
DE FINANÇAS E
PLANEJAMENTOPREFEITURA DO
CRATO

COMISSÃO DE LICITAÇÃO



ADESIVO HOT MELT COM ARESTAS ARREDONDADAS COM RAIOS ERGONÔMICOS DE 2,0 MM, E OS BORDOS NÃO APARENTES DO CONJUNTO SÃO ENCABEÇADOS EM FITA DE POLIESTIRENO COM 0,45 MM DE ESPESSURA MÍNIMA, COLADAS COM ADESIVO HOT MELT. A MONTAGEM DAS PEÇAS DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS TIPO MINIFIX. ACOMPANHAM 4 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, COM ALTURA DE 50 MM, EM POLIPROPILENO.

VALOR TOTAL = R\$ 13.750,00

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

ALESSANDRA RIBEIRO Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349 CUNHA:73386057349
Dados: 2022.09.14 14:01:50 -03'00'

OFÍCIO Nº153/2023 - SMSP

Crato-CE, 05 de junho de 2023.

Ao Ilmo. Sr.

Ao Sr. André Carvalho Barreto

Secretário Municipal de Finanças e Planejamento.

Crato/CE

SOLICITAÇÃO DE ADESÃO

Ref: Possibilidade de adesão em ata de registro de preço

Prezado Senhor,

Tomando conhecimento da vigência da Ata De Registro De Preços nº 2022.09.14.1, advinda do Pregão Eletrônico nº 2022.07.01.1, com validade de 12 meses, a contar da data de assinatura, em favor da Empresa **EXPERT SERVIÇOS COMÉRCIO DE MÓVEIS E LICITAÇÕES LTDA**, inscrita no CNPJ nº 40.914.338/0001-73, consulto Vossa Senhoria sobre a possibilidade desta Secretaria aderir à referida Ata para AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS, uma vez que representa vantagem para essa administração, nos termos do artigo 8º do Decreto Federal nº 3.931, de 19 de Setembro de 2001.

Relação dos itens a serem aderidos:**LOTE 01 – EXCLUSIVO PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
01	CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M³, REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTA PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E	UND	15

Recebido

06/06/2023

às 10h31min



	<p>PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80?M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200?. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>		
02	<p>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS. DE ASSENTO E ENCOSTO RECLINÁVEIS E DE ESPALDAR ALTO. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS E RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO COM MÚLTIPLAS PARADAS E EQUIPADO COM SISTEMA DE ANTI-IMPACTO PARA O ENCOSTO. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO. (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 450 E 470MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 47MM. ALÉM DE TAIS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS E DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS, DE ACORDO COM AS RESPECTIVAS NORMAS TÉCNICAS EM VIGÊNCIA: - FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015. - RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 680 E 700 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015. - DENSIDADE MÉDIA ENTRE 60 E 65 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015. - RESILIÊNCIA MÉDIA ENTRE 60% E 65% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015. - DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 8% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015. - TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,30%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016. - ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E Prensado, A PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 15MM. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE CONCEITO FRAQUE, ESTÉTICA MODERNA, SÓBRIA, DE FORMATO HEXAGONAL, DE FORMATO ORGÂNICO. MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC, APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RAIO DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400MM. ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 450 E 470MM; EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 520 E 540MM; ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35MM. ENCOSTO ESTRUTURADO COM PERCINTAS ELÁSTICAS PARA AUMENTAR O FATOR CONFORTO E ESTRUTURA DE AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19.00MM E ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50MM, COM CHAPAS DE AÇO CARBONO MACIÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4.0MM E NO</p>	UND	01



ALOJAMENTO DA HASTE DE JUNÇÃO, A ESPESSURA MÍNIMA DA CHAPA QUE COMPÕE O ESTRUTURAL DO ESPALDAR DEVE SER DE 5,0MM COM 03 FUROS PROVIDOS DE ROSCA DE 1/4". MECANISMO DO TIPO SINCRONIZADO, COM MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO PARA ASSENTO E ENCOSTO NA PROPORÇÃO DE 2:1 (PARA CADA GRAU QUE O ASSENTO RECLINA, O ENCOSTO INCLINA DOIS GRAUS), COM SISTEMA DE TRAVAMENTO EM 04 PONTOS AO LONGO DO CURSO DE RECLINAÇÃO, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO. DOTADO DE PLACA NA REGIÃO TRASEIRA (RABICHO) MANUFATURADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 4,0MM, COM ACABAMENTO INJETADO EM TERMO - PLÁSTICO COM 2MM DE ESPESSURA ENTRE A PLACA TRASEIRA E A PORÇÃO DO ASSENTO DO MECANISMO. TAL MECANISMO POSSUI PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO ERGONO MICA BARI 02 R\$ 532,00 R\$ 1.064,00 MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO COM 3,0MM DE ESPESSURA MÍNIMA, ESTAMPADA, COM DOBRAS, E É DOTADO DE SUB PLATAFORMA EM ALUMÍNIO INJETADO. TODOS ESTES COMPONENTES, COM EXCEÇÃO DO ACABAMENTO TERMOPLÁSTICO, RECEBEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 200 - 250 OC. ESSE MECANISMO TAMBÉM DISPÕE DE MANÍPULO ERGONÔMICO FRONTAL, QUE POSSIBILITA O AJUSTE DO COEFICIENTE ELÁSTICO DA MOLA HELICOIDAL QUE TENCIONA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, ADAPTANDO DESSE MODO, A TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO AO BIÓTIPO DO USUÁRIO, PERMITINDO O USO DA POLTRONA POR BIÓTIPOS DISTINTOS. ALÉM DO MANÍPULO CITADO SUPRA, O MECANISMO AINDA DISPÕE DE DOIS MANÍPULOS LATERAIS, PORÉM NÃO SÃO ACIONADOS POR TORÇÃO HELICOIDAL, MAS POR UM SIMPLES TOQUE, SENDO UM PARA ACIONAMENTO DO PISTÃO A GÁS E OUTRO, PARA ACIONAMENTO/LIBERAÇÃO DA TRAVA DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO SINCRONIZADA. TAL MECANISMO PROPORCIONA UMA FAIXA DE RECLINAÇÃO MÍNIMA PARA O ASSENTO DE 13 GRAUS E, PARA O ENCOSTO DE, NO MÍNIMO, 20 GRAUS. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS POR MEIO DE CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 7,00MM DO TIPO LÂMINA, TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA EPÓXI PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA. A LÂMINA, EM SUA PORÇÃO DO ASSENTO, É PRESA AO MECANISMO SINCRONIZADO, EM SUA PEÇA ARTICULADA NA REGIÃO TRASEIRA DO MECANISMO. BASE INJETADA EM LIGA DE ALUMÍNIO COM ACABAMENTO POLIDO. TAL BASE POSSUI FORMATO ARCADADO E. NA PORÇÃO INFERIOR DAS PATAS, REFORÇOS QUE MELHORAM O SEU DESEMPENHO MECÂNICO. RAIO DA PATA DA BASE DE 320MM, NO MÍNIMO, EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO DIMENSIONAL, BEM COMO PARA OS QUESITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE PONTOS DE APOIO, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. DIÂMETRO EXTERNO DE 700MM. ALOJAMENTO PARA O PINODO RODÍZIO COM 11MM DE DIÂMETRO QUE DISPENSA O USO DE BUCHA PLÁSTICA PARA ESTA FUNÇÃO. AJUSTE MILIMÉTRICO DE ALTURA DO ASSENTO POR MEIO DE ACIONAMENTO DE PISTÃO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE DESEMPENHO NO MÍNIMO EM CONFORMIDADE COM CLASSE 03, DE ACORDO COM NORMA INTERNACIONAL DIN 4550, COM CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 80MM. DIÂMETRO DE CURSO DE 28MM, COM CONIFCAÇÃO SUPERIOR DE 1° 26' 16" PARA ACOPLAMENTO ATRAVÉS DE CONE MORSE AO MECANISMO E CONIFCAÇÃO INFERIOR PARA ACOPLAMENTO À BASE DE CINCO PATAS, ALOJAMENTO CILÍNDRICO PARA O CURSO MANUFATURADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO COM APLICAÇÃO DE GALVANOPLASTIA AFERINDO ASPECTO CROMADO POLIDO À PEÇA, PROVIDA DE COMPONENTES INTERNOS QUE PERMITAM SUA VE DESLIZAMENTO E MINIMIZAÇÃO DE RUÍDOS PARA A MOVIMENTAÇÃO DE 360° DO DISPOSITIVO. PISTÃO CONIFCADO COM TAMANHO VERTICAL REDUZIDO, USUALMENTE EMPREGADO NA COMPOSIÇÃO DE CADEIRAS EPOLTRONAS DE MÉDIO E GRANDE PORTE. PARA CADA PATA DA BASE SUPRA ESPECIFICADA, EM SUA TERMINAÇÃO, ACOPLAR-SE-Á UM RODÍZIO DE DUPLO COM PISTA DE ROLAGEM EM



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

	<p>RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 4 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628 -3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 5 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009</p>		
04	<p>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50MM, DENSIDADE MÍNIMA DE 60 KG/M3, RESILIÊNCIA MÉDIA AO IMPACTO DE, NO MÍNIMO, 60%, FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% ENTRE 200 E 300 N, À 65% ENTRE 800 E 900 N, IMPLICANDO EM UM FATOR DE CONFORTO MÉDIO DE, NO MÍNIMO, 3,0, RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO DE 650 N/M, E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO E PERDA DE ESPESSURA APÓS FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 25% E 5%, RESPECTIVAMENTE. TEOR DE CINZAS DA ESPUMA DE, NO MÁXIMO, 0,05% E ESPUMA ISENTA DE CFCS. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO O DEIXANDO APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL. IMPLICANDO 12 NA NÃO EXISTÊNCIA DE PARTES OCAS AO LONGO DA REGULAGEM OFERECIDA PELA CREMALHEIRA OU SISTEMA SIMILAR DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. EM FUNÇÃO DE NECESSIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DOS ELEMENTOS DE JUNTA E ARTICULAÇÕES NO ENCOSTO PARA PROMOÇÃO DOS AJUSTES NECESSÁRIOS A UMA CADEIRA OPERACIONAL, PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE ENCONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 25MM AO LONGO DO CURSO OPERACIONAL DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO E NÃO MAIOR DO QUE 40MM EM SITUAÇÃO DE DESARME DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA (MÍNIMA):430MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). RAIOS DE CURVATURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR (PONTO MAIS PROEMINENTE DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO): ENTRE 400 E 500MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 5 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 70MM; FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 29 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO</p>	UND	06



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



<p>AUTOMÁTICO POR MOLA. APOIO SUPERIOR INJETADO EM POLIURETANO DE PELE INTEGRAL COM ALMA EM AÇO OU ALMA EM RESINA DE ENGENHARIA DE ALTO DESEMPENHO, PROPORCIONANDO ÓTIMO FATOR DE CONFORTO AO USUÁRIO. COM SEUS BORDOS ARREDONDADOS. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADE DOS APOIA BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 80MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); COMPRIMENTO DO APOIA BRAÇO (MÍNIMO): 250MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); RECUO DO APOIA BRAÇO ENTRE 130 E 150MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS ENTRE 460 E 490MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 180 E 260MM, SENDO O CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 60MM E, NO MÍNIMO, 5 ESTÁGIOS DE PARA - DA (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06). COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM POLIAMIDA OU RESINA DE ENGENHARIA DE DESEMPENHO SIMILAR OU AINDA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA, CUJAS DIMENSÕES SÃO DE, NO MÍNIMO, 20 X 35 X 1,35MM, NESTE CASO, SENDO A BASE METÁLICA, DEVERÁ POSSUIR UMA CAPA ÚNICA INJETADA EM POLIPROPILENO QUE RECOBRE TODOS OS BORDOS LATERAIS E PARTE SUPERIOR DA BASE. INDEPENDENTE DO MATERIAL DE CONSTRUÇÃO, TAL BASE DEVERÁ POSSUIR RAIOS DA PATA MÍNIMO DE 310MM E PROJEÇÃO DA PATA MÁXIMA DE 410MM, COM CINCO PONTOS DE APOIO NO MÍNIMO. CASO SEJA INJETADA EM POLIAMIDA, O CÔNICO CENTRAL PARA ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ POSSUIR REFORÇO METÁLICO INSERTADO NA INJEÇÃO NA MATRIZ OU, SENDO METÁLICA, O CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ SER REALIZADO EM DOIS ANÉIS METÁLICOS CUJA PAREDE DEVERÁ SER, DE NO. MÍNIMO 2,25MM, SENDO UM ANEL INFERIOR E OUTRO POSTERIOR. SENDO METÁLICA. O TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA BASE DEVERÁ SER EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, DE COR PRETA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À, NO MÍNIMO, 200 GRAUS CELSIUS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO "W" OU "H" E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06. COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DA CADEIRA COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962 EM SUA REVISÃO EM VIGÊNCIA; 2 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 3 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 4 -RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCs); 5 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA. ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO,</p>		
--	--	--

	DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 500 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009. 7 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO. COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA GRAMATURA (ABNT NBR 10591:2008) E RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO EM TECIDOS PLANOS (ABNT NBR 11912:2001). 8 - RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA NÃO REPELÊNCIA À ÁGUA E/OU LÍQUIDOS, CONFORME NORMA AATCC METHOD 22, APRESENTADO RESULTADO DE REPELÊNCIA 0		
07	LONGARINA DE 3 LUGARES. POLTRONA OPERATIVA, ESPALDAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRAÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS. TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE MONTAGEM COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO. (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM. ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E Prensado, À PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAIOS DE NAS QUATRO INTERSECÇÕES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA. APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL, ALÉM DE POSSUIR RESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ASSENTO POSSUI, EM SUA PORÇÃO TRASEIRA, UM ACABAMENTO EM "U" INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS REBAIXOS CRIADOS NO PROJETO DA MATRIZ DE INJEÇÃO, COM ABERTURA HORIZONTAL, NO PLANO MAG 05 R\$ 834,00 R\$ 4.170,00 TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM. MEDIDAS DESPREZANDO OS RAIOS DAS BORDAS INFERIORES, QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ESPECIFICAÇÕES COMPLETAS CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA	UND	02

LOTE 02 – AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
02	CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS, DE ASSENTO E ENCOSTO RECLINÁVEIS E DE ESPALDAR ALTO. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO. GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS E RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO COM MÚLTIPLAS PARADAS E	UND	02



EQUIPADO COM SISTEMA DE ANTI-IMPACTO PARA O ENCOSTO. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 450 E 470MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 47MM. ALÉM DE TAIS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS E DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS, DE ACORDO COM AS RESPECTIVAS NORMAS TÉCNICAS EM VIGÊNCIA: - FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015. - RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 680 E 700 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015. - DENSIDADE MÉDIA ENTRE 60 E 65 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015. - RESILIÊNCIA MÉDIA ENTRE 60% E 65% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015. - DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 8% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015. - TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,30%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016. - ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E PRENSADO, A PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 15MM. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE CONCEITO FRAQUE, ESTÉTICA MODERNA, SÓBRIA, DE FORMATO HEXAGONAL, DE FORMATO ORGÂNICO, MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC. APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RAIOS DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400MM, ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 450 E 470MM; EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 520 E 540MM; ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35MM. ENCOSTO ESTRUTURADO COM PERCINTAS ELÁSTICAS PARA AUMENTAR O FATOR CONFORTO E ESTRUTURA DE AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19,00MM E ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50MM, COM CHAPAS DE AÇO CARBONO MACIÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,0MM E NO ALOJAMENTO DA HASTE DE JUNÇÃO, A ESPESSURA MÍNIMA DA CHAPA QUE COMPÕE O ESTRUTURAL DO ESPALDAR DEVE SER DE 5,0MM COM 03 FUROS PROVIDOS DE ROSCA DE 1/4". MECANISMO DO TIPO SINCRONIZADO, COM MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO PARA ASSENTO E ENCOSTO NA PROPORÇÃO DE 2:1 (PARA CADA GRAU QUE O ASSENTO RECLINA, O ENCOSTO INCLINA DOIS GRAUS), COM SISTEMA DE TRAVAMENTO EM 04 PONTOS AO LONGO DO CURSO DE RECLINAÇÃO, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO. DOTADO DE PLACA NA REGIÃO TRASEIRA (RABICHO) MANUFATURADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 4,0MM, COM ACABAMENTO INJETADO EM TERMO - PLÁSTICO COM 2MM DE ESPESSURA ENTRE A PLACA TRASEIRA E A PORÇÃO DO ASSENTO DO MECANISMO. TAL MECANISMO POSSUI PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO ERGONOMICA BARI 02 RS 532,00 RS 1.064,00 MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO COM 3,0MM DE ESPESSURA MÍNIMA, ESTAMPADA, COM DOBRAS, E É DOTADO DE SUB PLATAFORMA EM ALUMÍNIO INJETADO, TODOS ESTES COMPONENTES, COM EXCEÇÃO DO ACABAMENTO TERMOPLÁSTICO.



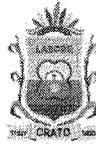
RECEBEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA A PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 200 – 250 OC. ESSE MECANISMO TAMBÉM DISPÕE DE MANÍPULO ERGONÔMICO FRONTAL, QUE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

	<p>MÍNIMA DE 5,0MM COM VINCO EXTERNO DE REFORÇO ESTRUTURAL, QUE É PROVIDA DE TRÊS ORIFÍCIOS OBLONGOS, COM MEDIDAS DE 8 X 20MM E CUJA MEDIDA ENTRE ORIFÍCIOS PERMITE UMA FIXAÇÃO TRIANGULAR, DE 55MM POR 55MM. BRAÇO PROVIDO DE AJUSTE VERTICAL, ATRAVÉS DE ACIONAMENTO DE BOTÃO EXTERNO LATERAL COM EMPUNHADURA ERGONÔMICA, INJETADO EM POLIPROPILENO QUE, POR SUA VEZ, ACIONA UM SISTEMA DE FUNCIONAMENTO MANUFATURADO EM PEÇAS DE ALUMÍNIO INJETADO, AÇO CARBONO E RESINAS DE ENGENHARIA, TAIS COMO MOLAS E CREMALHEIRA INTERNA, RESPONSÁVEIS PELO TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO AJUSTE VERTICAL. ESTE EQUIPAMENTO PERMITE QUE O BRAÇO APRESENTE FUNCIONALIDADE EM SEIS POSIÇÕES VERTICAIS DISTINTAS, ABRANGENDO UM INTERVALO DE 68MM, NO MÍNIMO. AS PARTES DO ESTRUTURAL VERTICAL DO BRAÇO E JUNÇÃO DESTA ESTRUTURAL COM A CHAPA HORIZONTAL DE ACOPLAMENTO AO ASSENTO SÃO PROVIDAS DE ACABAMENTO TIPO CARENAGEM, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO TIPO POLIPROPILENO OU SUPERIOR, QUE PROTEGE CONTRA ACÚMULOS DE PARTÍCULAS ESTRANHAS AO PRODUTO, ALÉM DE OFERECER ACABAMENTO E PROTEÇÃO AO USUÁRIO CONTRA AS PARTES MÓVEIS INTERNAS DO EQUIPAMENTO. ESTRUTURAL VERTICAL TUBULAR É ACOPLADO, EM SUA PORÇÃO SUPERIOR, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS TIPO PHILLIPS. AO APOIA BRAÇO, MANUFATURADO EM POLIURETANO INTEGRAL SKIN, PRÉ POLÍMERO TERMO FIXO, COM TEXTURA ALMA DE AÇO ESTRUTURAL, APRESENTANDO ALTA DENSIDADE E TOQUE MACIO. PROMOVENDO ALTO FATOR CONFORTO AO USUÁRIO, COM BORDAS ARREDONDADAS. DIMENSÕES DO APOIA BRAÇO DE 80 A 90MM DE LARGURA NAS EXTREMIDADES E 250 A 260MM DE COMPRIMENTO. OS ELEMENTOS EM AÇO CARBONO DO BRAÇO QUE POR VENTURA FICAREM APARENTES RECEBEM ACABAMENTO POR MEIO DE GALVANOPLASTIA, POR IMERSÃO ELETROLÍTICA COM DEPOSIÇÃO DE CROMO E NÍQUEL. PERMITINDO ACABAMENTO FINAL CROMADO POLIDO. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR -17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 2 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/ FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 3 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 4 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628 - 3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 5 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009</p>		
03	<p>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS,</p>	UND	14



ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50MM, DENSIDADE MÍNIMA DE 60 KG/M3, RESILIÊNCIA MÉDIA AO IMPACTO DE, NO MÍNIMO, 60%, FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% ENTRE 200 E 300 N, À 65% ENTRE 800 E 900 N, IMPLICANDO EM UM FATOR DE CONFORTO MÉDIO DE, NO MÍNIMO, 3.0, RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO DE 650 N/M, E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO E PERDA DE ESPESSURA APÓS FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 25% E 5%, RESPECTIVAMENTE. TEOR DE CINZAS DA ESPUMA DE, NO MÁXIMO, 0,05% E ESPUMA ISENTA DE CFCS. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO O DEIXANDO APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL, IMPLICANDO 12 NA NÃO EXISTÊNCIA DE PARTES OCAS AO LONGO DA REGULAGEM OFERECIDA PELA CREMALHEIRA OU SISTEMA SIMILAR DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. EM FUNÇÃO DE NECESSIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DOS ELEMENTOS DE JUNTA E ARTICULAÇÕES NO ENCOSTO PARA PROMOÇÃO DOS AJUSTES NECESSÁRIOS A UMA CADEIRA OPERACIONAL. PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE ENCONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 25MM AO LONGO DO CURSO OPERACIONAL DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO E NÃO MAIOR DO QUE 40MM EM SITUAÇÃO DE DESARME DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA (MÍNIMA):430MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). RAIO DE CURVATURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR (PONTO MAIS PROEMINENTE DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO): ENTRE 400 E 500MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 5 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 70MM; FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 29 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRACAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ASSENTO. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ASSENTO: LARGURA (MÍNIMA): 475MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); PROFUNDIDADE ÚTIL ENTRE 380 E 440MM QUANDO O ENCOSTO ESTÁ MAIS PRÓXIMO DA VERTICAL(MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO





<p>COM CURSO MÍNIMO VERTICAL DE 100MM, SENDO A ALTURA MÍNIMA NÃO MENOR DO QUE 400MM, MAS NÃO MAIOR DO QUE 420MM E A ALTURA MÁXIMA NÃO MENOR DO QUE 500MM MAS NÃO MAIOR DO QUE 520MM, SENDO A MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06. INCLINAÇÃO DO ASSENTO FIXA OU REGULÁVEL, POSSIBILITANDO POSICIONAMENTO ENTRE -2 E -7 GRAUS EM RELAÇÃO À HORIZONTAL. MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, DE MANEIRA INDEPENDENTE ENTRE SI. PLATAFORMA DO ASSENTO COM, NO MÍNIMO, OFERTA DE FURAÇÃO MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200MM). PLATAFORMAS COM FURAÇÃO UNIVERSAL SERÃO ACEITAS. PORÉM NÃO SERÃO ACEITAS PLATAFORMAS COM FURAÇÃO MENOS ESPAÇADAS (APENAS 125 X 125 M). TAL PLATAFORMA DEVE SER EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65MM E FUNDIDA AOS DEMAIS ELEMENTOS ATRAVÉS DE SOLDA DO TIPO MIG/MAG OU ELETRO FUSÃO. SUPORTE DO ENCOSTO DO MECANISMO ARTICULADO COM MOLA DE RETORNO AUTOMÁTICO QUE PROPORCIONE O CONTATO PERMANENTE QUANDO O MESMO ESTIVER DESTRAVADO. O MECANISMO DEVE SER DO TIPO MONOBLOCO, OU SEJA, A PORÇÃO DO ENCOSTO DEVE ESTAR UNIDA PERMANENTEMENTE E NÃO DE MODO A DESACOPLÁ-LA DO ASSENTO. O USUÁRIO DEVE SER CAPAZ DE TRAVAR O ENCOSTO EM QUALQUER POSIÇÃO AO LONGO DO CURSO ANGULAR DE INCLINAÇÃO DE 29 GRAUS (MÍNIMO). EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. TAL SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO, PORÉM NÃO SER CORRUGADA (SANFONADA), PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS OCOS, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DODETALHAMENTO DO ENCOSTO E CONTRA ENCOSTO. ELEMENTOS METÁLICOS DO MECANISMO CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO E/OU EXPOSTOS DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS REGULÁVEIS: COM CORPO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75MM, VINCO ESTRUTURAL DE REFORÇO MECÂNICO E LARGURA MÍNIMA DE 60MM, DEVE APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. DOTADO DE CARENAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO E BOTÃO LATERAL DE ACIONAMENTO PARA O AJUSTE VERTICAL COM RETORNO AUTOMÁTICO POR MOLA. APOIO SUPERIOR INJETADO EM POLIURETANO DE PELE INTEGRAL COM ALMA EM AÇO OU ALMA EM RESINA DE ENGENHARIA DE ALTO DESEMPENHO, PROPORCIONANDO ÓTIMO FATOR DE CONFORTO AO USUÁRIO, COM SEUS BORDOS ARREDONDADOS. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADE DOS APOIA BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 80MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); COMPRIMENTO DO APOIA BRAÇO (MÍNIMO): 250MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); RECUO DO APOIA BRAÇO ENTRE 130 E 150MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS ENTRE 460 E 490MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 180 E 260MM. SENDO O CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 60MM E, NO MÍNIMO, 5 ESTÁGIOS DE AJUSTE PARA - DA (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06). COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM POLIAMIDA OU RESINA DE ENGENHARIA DE DESEMPENHO SIMILAR OU AINDA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA, CUJAS DIMENSÕES SÃO DE.</p>		
---	--	--

	<p>NO MÍNIMO, 20 X 35 X 1,35MM, NESTE CASO, SENDO A BASE METÁLICA. DEVERÁ POSSUIR UMA CAPA ÚNICA INJETADA EM POLIPROPILENO QUE RECOBRE TODOS OS BORDOS LATERAIS E PARTE SUPERIOR DA BASE. INDEPENDENTE DO MATERIAL DE CONSTRUÇÃO, TAL BASE DEVERÁ POSSUIR RAIO DA PATA MÍNIMO DE 310MM E PROJEÇÃO DA PATA MÁXIMA DE 410MM, COM CINCO PONTOS DE APOIO NO MÍNIMO. CASO SEJA INJETADA EM POLIAMIDA, O CÔNICO CENTRAL PARA ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ POSSUIR REFORÇO METÁLICO INSERTADO NA INJEÇÃO NA MATRIZ OU, SENDO METÁLICA, O CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ SER REALIZADO EM DOIS ANÉIS METÁLICOS CUJA PAREDE DEVERÁ SER, DE NO, MÍNIMO 2,25MM, SENDO UM ANEL INFERIOR E OUTRO POSTERIOR. SENDO METÁLICA, O TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA BASE DEVERÁ SER EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, DE COR PRETA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À. NO MÍNIMO, 200 GRAUS CELSIUS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO "W" OU "H" E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DA CADEIRA COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962 EM SUA REVISÃO EM VIGÊNCIA; 2 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 3 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 4 -RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 5 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 500 HORAS. COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009. 7 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA GRAMATURA (ABNT NBR 10591:2008) E RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO EM TECIDOS PLANOS (ABNT NBR 11912:2001). 8 - RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA NÃO REPELÊNCIA À ÁGUA E/OU LÍQUIDOS, CONFORME NORMA AATCC METHOD 22, APRESENTADO RESULTADO DE REPELÊNCIA 0</p>		
05	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES. POLTRONA OPERATIVA, ESPALDAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRAÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS, TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE MONTAGEM COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU</p>	UND	03



NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO. (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO. RESINADO E Prensado. À PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAIOS DE NAS QUATRO INTERSECÇÕES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA. APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO. PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL, ALÉM DE POSSUIR RESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ASSENTO POSSUI EM SUA PORÇÃO TRASEIRA, UM ACABAMENTO EM "U" INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS REBAIXOS CRIADOS NO PROJETO DA MATRIZ DE INJEÇÃO. COM ABERTURA HORIZONTAL, NO PLANO TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM, MEDIDAS DESPREZANDO OS RAIOS DAS BORDAS INFERIORES. QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE FORMATO ORGÂNICO, MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC, APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RAIOS DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400 MM, ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 440 E 450 MM. EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 400 E 420 MM. ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35 MM. ENCOSTO ESTRUTURADO EM PEÇA INJETADA EM ALTA PRESSÃO A PARTIR DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO, TERMOPLÁSTICO VIRGEM, 100% RECICLÁVEL, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 4,0MM, PROVIDO DE ALETAS DE REFORÇO ESTRUTURAL. ESTRUTURAL PROVIDO DE RAIOS NOS QUATRO CANTOS DA PEÇA E QUATRO PONTOS DE FIXAÇÃO PARA CAPA, QUE É ALOJADA POR MEIO DE ENCAIXE SOB PRESSÃO, BEM COMO APRESENTA DOIS PONTOS DE FIXAÇÃO PARA EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO OU SUPORTE TUBULAR FIXO DO ENCOSTO PARA CADEIRA FIXA DE DIÁLOGO OU LONGARINA. AINDA PERMITE A FIXAÇÃO AO SUPORTE DE ENCOSTO AO ESTRUTURAL ATRAVÉS DE CANECA ARTICULADA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO, COM PARTE INTERNA EM BORRACHA VULCANIZADA OU ELASTÔMERO, QUE PERMITE OSCILAÇÃO NO EIXO HORIZONTAL DO ENCOSTO, IDEAL PARA ADAPTAR-SE ÀS COSTAS DO USUÁRIO ENTRE AS CONSTANTES ALTERNÂNCIAS POSTURAS AO LONGO DO EXPEDIENTE DE USO DO MÓVEL. CARENAGEM PARA CONTRA ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, DISPENSADO O USO DE PERFIS DE BORDA PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO, APRESENTANDO TEXTURA EM SUA SUPERFÍCIE EXTERNA, DOTADA DE QUATRO PONTOS PARA FIXAÇÃO AO ESTRUTURAL, POR MEIO DE ENCAIXE SOB PRESSÃO. TAL CARENAGEM DE CONTRA ASSENTO APRESENTA ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 3,0MM E POSSUI RAIOS NOS QUATRO CANTOS DA PEÇA. HASTE TUBULAR DE ESTRUTURAÇÃO DO ENCOSTO MANUFATURADA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO ELÍPTICA, CUJAS MEDIDAS EXTERNAS SÃO DE 20 X 44 MM, NO MÍNIMO, E CUJA



ESPESSURA DE PAREDE É DE 1.90MM. POSSUINDO ALMA DE REFORÇO INTERNO DE EM AÇO CARBONO TUBULAR DE DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO DE 15,00MM E PAREDE MÍNIMA DE 1,90MM. TALHASTE É APARAFUSADA À FLANGE UNIVERSAL DA ESTRUTURA BALANÇO DA CADEIRA. ATRAVÉS DE SUA PORÇÃO TRASEIRA, POR MEIO DE, NO MÍNIMO, DOIS PARAFUSOS, ANCORADOS EM SEGMENTOS DE AÇO CARBONO VAZADOS COM ROSCA DE ¼" OU ROSCA MÉTRICA, FUNDIDOS NO INTERIOR DA HASTE TUBULAR. EM SUA PORÇÃO SUPERIOR, TAL SUPORTE É PROVIDO DE DUAS CHAPAS DE AÇO, SOBREPOSTAS E FUNDIDAS À HASTE TUBULAR, CUJA ESPESSURA TOTAL É DE 6,5MM, NO MÍNIMO. TAIS CHAPAS POSSUEM FURAÇÃO PARA FIXAÇÃO DA HASTE AO ESTRUTURAL DE ENCOSTO POR, NO MÍNIMO, DOIS PARAFUSOS QUE SERÃO ANCORADOS EM PORCAS DE GARRA ZINCADAS, COM ROSCA MÉTRICA OU DE ¼". TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DOS COMPONENTES METÁLICOS DA ESTRUTURA FIXA, DA FLANGE UNIVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DA HASTE TUBULAR DE ESTRUTURAÇÃO DO ENCOSTO POR MEIO DE TINTA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO E POSTERIOR CURA EM ESTUFA À 220 GRAUS CELSIUS. HASTE TUBULAR DO ENCOSTO PROVIDA DE CAPA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO, FORMADA A PARTIR DE DUAS PARTES (DIANTEIRA E TRASEIRA), ENCAIXADAS PERFEITAMENTE SOB PRESSÃO, COM ACABAMENTO POR TEXTURA LEVE OU RUGOSA, NÃO SENDO, ENTRETANTO, O SEU ASPECTO CORRUGADO E INTERLIGANDO A ESTÉTICA ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO DE MODO A DEIXAR ABERTURA NA PORÇÃO INFERIOR DO ENCOSTO, ENTRE O CONJUNTO DE CAPAS DO SUPORTE E A CONTRACAPA DO ENCOSTO DE, NO MÁXIMO, 20 MM DE LADO. FLANGE UNIVERSAL (160 X 200 E 125 X 125 MM) CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,90MM, COM VINCOS E CONFORMAÇÕES QUE MELHORAM SEU DESEMPENHO MECÂNICO. PARA FUNÇÃO DE PLATAFORMA DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS E FIXAÇÃO DA HASTE TUBULAR DE ESTRUTURAÇÃO DOS ENCOSTOS. ASSENTO COM INCLINAÇÃO FIXA ENTRE 00 E -70. FLANGE UNIVERSAL LIGADA AO TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS ATRAVÉS DE ABRAÇADEIRA EM FORMATO DE "U", MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 3/16", SEM UTILIZAÇÃO DE SOLDA, APRESENTANDO, NO MÍNIMO, MEDIDA ENTRE CENTROS DE 500 MM ENTRE AS FLANGES. TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS DE FORMATO RETANGULAR, CUJA MEDIDA MÍNIMA É DE 50 X 30 X 1,50MM, COM AS EXTREMIDADES SELADAS POR MEIO DE TAMPÕES INJETADOS EM POLIPROPILENO OU CHAPAS DE AÇO SOLDAS COM ACABAMENTO SE MODO A NÃO PERMITIR ESCÓRIAS, NEM VOLUMES E TAMPOUCO RESPINGOS DE SOLDA. DUAS BASES DE LONGARINA FIXAS AO TUBO TRANSVERSAL ATRAVÉS DE ENCAIXE POR CONE MORSE, COMPOSTAS DE HASTE VERTICAL TUBULAR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO CILÍNDRICA, COM MEDIDA DE 51.0 X 1.50, COM CONIFICAÇÃO SUPERIOR PARA ENCAIXE POR CONE MORSE NO TUBO TRANSVERSAL. BASE DA LONGARINA MANUFATURADA POR DOIS TUBOS DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO QUADRADA, DE MEDIDA 25 X 25 X 1.50MM, PROVIDA DE CAPAS INJETADAS EM POLIPROPILENO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO E SAPATAS DESLIZANTES E REGULÁVEIS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO PARA CONTATO COM A SUPERFÍCIE DO PISO. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA JUNÇÃO DO ENCOSTO E DAS PARTES METÁLICAS DAS BASES DA LONGARINA, ATRAVÉS DE PINTURA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA À 200 GRAUS CELSIUS, NO MÍNIMO.



Com os nossos cordiais cumprimentos, elevamos protestos de elevado apreço e distinta consideração.

Atenciosamente,


CÍCERO ANTÔNIO LOBO SOARES
Secretário Municipal de Serviços Públicos
Portaria Nº0107008/2021 - GP

OFÍCIO Nº 339/2023/SEFINPLAN

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO-CE
PLS Nº. 79
SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO

Crato, 07 de junho de 2023.

Ao Senhor
Cícero Antônio Lobo Soares
Secretário Municipal de Serviços Públicos

Assunto: Resposta ao ofício Nº 153/2023-SMSP

Senhor Secretário,

Em resposta ao Ofício supramencionado, que solicita adesão a Ata de Registro de Preços, decorrente do Pregão Eletrônico nº 2022.07.01.1, que tem como objeto SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIO, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO DO MUNICÍPIO DO CRATO-CE, na condição de gestor da Ata, autorizo a Secretaria Municipal de Desenvolvimento Social a adquirir/contratar os itens da Ata Nº 2022.09.14.1, nos termos das tabelas abaixo:

LOTE 1 – EXCLUSIVO PARA ME E EPP

ITEM ATA	DESCRIÇÃO	UND	MARCA	QUANT	UNIT	V. TOTAL
01	CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS	UND	MAG	15	R\$ 300,00	R\$ 4.500,00
02	CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS	UND	ERGONÔMIC A BARI	01	R\$ 532,00	R\$ 532,00
04	CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS	UND	ERGONÔMIC A TURIM	06	R\$ 778,00	R\$ 4.668,00
07	LONGARINA DE 3 LUGARES	UND	MAG	02	R\$ 834,00	R\$ 1.668,00
TOTAL						R\$ 11.368,00

LOTE 2 – AMPLA PARTICIPAÇÃO

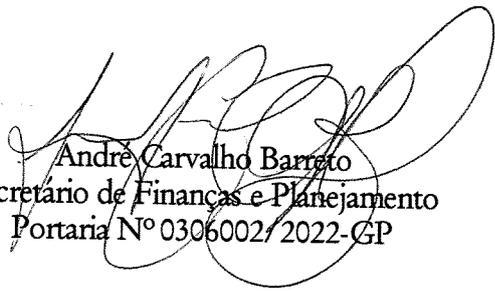
ITEM ATA	DESCRIÇÃO	UND	MARCA	QUANT	UNIT	V. TOTAL
02	CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS	UND	ERGONÔMICA BARI	02	R\$ 532,00	R\$ 1.064,00
04	CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS	UND	ERGONÔMICA TURIM	14	R\$ 778,00	R\$ 10.892,00

	REGULÁVEIS					
05	LONGARINA DE 3 LUGARES	UND	MAG	03	R\$ 834,00	R\$ 2.502,00
						R\$ 14.458,00

É importante destacar que a aquisição/contratação decorrente da solicitação de Vossa Senhoria não poderá exceder às quantidades e/ou valores autorizados e, ainda, que se faz necessária à consulta prévia e concordância do fornecedor beneficiário da Ata.

Informamos ainda, que a Ata de Registro de Preços tem vigência é até 14 de setembro de 2023.

Atenciosamente,


André Carvalho Barreto
Secretário de Finanças e Planejamento
Portaria N° 0306002/2022-GP

OFÍCIO Nº161/2023 - SMSP

Crato-CE, 13 de junho de 2023.

À Sra. Alessandra Ribeiro Cunha
Representante da Empresa
EXPERT SERVIÇOS COMÉRCIO DE MÓVEIS E LICITAÇÕES LTDA
CNPJ nº 40.914.338/0001-73

SOLICITAÇÃO DE ADESÃO**Ref: Possibilidade de adesão em ata de registro de preço**

Prezada Senhora,

Tomando conhecimento da vigência da **Ata De Registro De Preços nº 2022.09.14.1**, advinda do **Pregão Eletrônico nº 2022.07.01.1**, com validade de 12 meses, a contar da data de assinatura, da qual a empresa é fornecedora, consulto Vossa Senhoria sobre o interesse em fornecer o objeto da Ata em questão para a Secretaria Municipal de Serviços Públicos. Solicito ainda que a resposta seja formalizada.

Relação dos itens a serem aderidos:**LOTE 01 – EXCLUSIVO PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
01	CADEIRA FIXA SEM BRAÇOS - ASSENTO COMPOSTO POR ALMA INJETADA EM POLIPROPILENO (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO (ESPESSURA MÍNIMA 35MM) DE DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ , REVESTIDO EM TECIDO 100% POLIÉSTER COM CONTRA ASSENTO E BORDA PROTETORA ÚNICOS, PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO INJETADO. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO 440X430MM (L X P). ENCOSTO COMPOSTO POR ALMA EM MADEIRA COMPENSADA (ESPESSURA MÍNIMA 12MM), ESTOFADO EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADO COM ESPESSURA ENTRE 24MM (EXTREMIDADE) E 45MM (INTERMEDIÁRIA) E DENSIDADE ENTRE 50/60KG/M ³ . REVESTIDO POR CAPA COM ZÍPER EM TECIDO 100% POLIÉSTER. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ENCOSTO 420X305MM (L X H). ESTRUTURA 2 TUBOS DE AÇO DE FORMATO OBLONGO 16X30MM (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS EM FORMATO TRAPEZOIDAL, QUE FORMAM BASE E ENCOSTO, SÃO UNIDOS POR MEIO DE SOLDA A UMA ESTRUTURA PRODUZIDA COM 2 TUBOS DE AÇO Ø22,2 (ESPESSURA MÍNIMA 1,5MM) DOBRADOS E SOLDADOS EM FORMA DE 'X'. QUATRO SAPATAS PROTETORAS, PRODUZIDAS EM POLIETILENO DE FORMATO TRAPEZOIDAL, SÃO FIXADAS NA BASE ATRAVÉS DE REBITES. FIXAÇÃO O ASSENTO É FIXADO NA ESTRUTURA POR PARAFUSOS M6X40MM. O ENCOSTO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE UMA CHAPA DE AÇO (ESPESSURA MÍNIMA 2,65 MM), SOLDADA NA ESTRUTURA, E POR PARAFUSOS M6X16 MM. DIMENSÕES GERAIS MÍNIMAS: 506 X 570X 800MM (L X P X H), H DO ASSENTO: 460MM (EM RELAÇÃO AO PISO). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E	UND	15





	<p>PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROÇÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>		
02	<p>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS, DE ASSENTO E ENCOSTO RECLINÁVEIS E DE ESPALDAR ALTO. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS E RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO COM MÚLTIPLAS PARADAS E EQUIPADO COM SISTEMA DE ANTI-IMPACTO PARA O ENCOSTO. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 450 E 470MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 47MM. ALÉM DE TAIS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS E DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS, DE ACORDO COM AS RESPECTIVAS NORMAS TÉCNICAS EM VIGÊNCIA: - FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015. - RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 680 E 700 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015. - DENSIDADE MÉDIA ENTRE 60 E 65 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015. - RESILIÊNCIA MÉDIA ENTRE 60% E 65% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015. - DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 8% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015. - TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,30%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016. - ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E PENSADO, A PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 15MM. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE CONCEITO FRAQUE, ESTÉTICA MODERNA, SÓBRIA, DE FORMATO HEXAGONAL, DE FORMATO ORGÂNICO, MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC, APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RAIOS DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400MM, ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 450 E 470MM; EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 520 E 540MM; ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35MM. ENCOSTO ESTRUTURADO COM PERCINTAS ELÁSTICAS PARA AUMENTAR O FATOR CONFORTO E ESTRUTURA DE AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19,00MM E ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50MM, COM CHAPAS DE AÇO CARBONO MACIÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,0MM E NO</p>	UND	01

Cópia autenticada (login e senha) por CICERO ANTONIO LOB(VRES - 34912045349
 SECRETARIO DE SERVIÇOS PÚBLICOS
 Chave: 2de6-0003-980c-6f Para verificar a autenticidade acesse: <https://servicocs.crato.ce.gov.br/validardocumento>.



ALOJAMENTO DA HASTE DE JUNÇÃO, A ESPESSURA MÍNIMA DA CHAPA QUE COMPÕE O ESTRUTURAL DO ESPALDAR DEVE SER DE 5,0MM COM 03 FUROS PROVIDOS DE ROSCA DE 1/4". MECANISMO DO TIPO SINCRONIZADO, COM MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO PARA ASSENTO E ENCOSTO NA PROPORÇÃO DE 2:1 (PARA CADA GRAU QUE O ASSENTO RECLINA, O ENCOSTO INCLINA DOIS GRAUS), COM SISTEMA DE TRAVAMENTO EM 04 PONTOS AO LONGO DO CURSO DE RECLINAÇÃO, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO. DOTADO DE PLACA NA REGIÃO TRASEIRA (RABICHO) MANUFATURADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 4,0MM, COM ACABAMENTO INJETADO EM TERMO - PLÁSTICO COM 2MM DE ESPESSURA ENTRE A PLACA TRASEIRA E A PORÇÃO DO ASSENTO DO MECANISMO. TAL MECANISMO POSSUI PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO ERGONO MICA BARI 02 R\$ 532,00 R\$ 1.064,00 MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO COM 3,0MM DE ESPESSURA MÍNIMA, ESTAMPADA, COM DOBRAS, E É DOTADO DE SUB PLATAFORMA EM ALUMÍNIO INJETADO, TODOS ESTES COMPONENTES, COM EXCEÇÃO DO ACABAMENTO TERMOPLÁSTICO, RECEBEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 200 - 250 OC. ESSE MECANISMO TAMBÉM DISPÕE DE MANÍPULO ERGONÔMICO FRONTAL, QUE POSSIBILITA O AJUSTE DO COEFICIENTE ELÁSTICO MOLA HELICOIDAL QUE TENCIONA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO, ADAPTANDO DESSE MODO, A TENSÃO DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO AO BIÓTIPO DO USUÁRIO, PERMITINDO O USO DA POLTRONA POR BIÓTIPOS DISTINTOS. ALÉM DO MANÍPULO CITADO SUPRA, O MECANISMO AINDA DISPÕE DE DOIS MANÍPULOS LATERAIS, PORÉM NÃO SÃO ACIONADOS POR TORÇÃO HELICOIDAL, MAS POR UM SIMPLES TOQUE, SENDO UM PARA ACIONAMENTO DO PISTÃO A GÁS E OUTRO, PARA ACIONAMENTO/LIBERAÇÃO DA TRAVA DO MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO SINCRONIZADA. TAL MECANISMO PROPORCIONA UMA FAIXA DE RECLINAÇÃO MÍNIMA PARA O ASSENTO DE 13 GRAUS E, PARA O ENCOSTO DE, NO MÍNIMO, 20 GRAUS. ASSENTO E ENCOSTO UNIDOS POR MEIO DE CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 7,00MM DO TIPO LÂMINA, TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA EPÓXI PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA. A LÂMINA, EM SUA PORÇÃO DO ASSENTO, É PRESA AO MECANISMO SINCRONIZADO, EM SUA PEÇA ARTICULADA NA REGIÃO TRASEIRA DO MECANISMO. BASE INJETADA EM LIGA DE ALUMÍNIO COM ACABAMENTO POLIDO. TAL BASE POSSUI FORMATO ARCADO E, NA PORÇÃO INFERIOR DAS PATAS, REFORÇOS QUE MELHORAM O SEU DESEMPENHO MECÂNICO. RAIOS DA PATA DA BASE DE 320MM, NO MÍNIMO, EM CONFORMIDADE COM ABNT NBR 13962/06 PARA ESTE QUESITO DIMENSIONAL. BEM COMO PARA OS QUESITOS DE PONTO DE ESTABILIDADE E NÚMERO DE PONTOS DE APOIO, PRECONIZADOS PELA MESMA NORMA TÉCNICA. DIÂMETRO EXTERNO DE 700MM. ALOJAMENTO PARA O PINODO RODÍZIO COM 11MM DE DIÂMETRO QUE DISPENSA O USO DE BUCHA PLÁSTICA PARA ESTA FUNÇÃO. AJUSTE MILIMÉTRICO DE ALTURA DO ASSENTO POR MEIO DE ACIONAMENTO DE PISTÃO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE DESEMPENHO NO MÍNIMO EM CONFORMIDADE COM CLASSE 03, DE ACORDO COM NORMA INTERNACIONAL DIN 4550, COM CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 80MM, DIÂMETRO DE CURSO DE 28MM, COM CONIFCAÇÃO SUPERIOR DE 1° 26' 16" PARA ACOPLAMENTO ATRAVÉS DE CONE MORSE AO MECANISMO E CONIFCAÇÃO INFERIOR PARA ACOPLAMENTO À BASE DE CINCO PATAS, ALOJAMENTO CILÍNDRICO PARA O CURSO MANUFATURADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO COM APLICAÇÃO DE GALVANOPLASTIA APERINDO ASPECTO CROMADO POLIDO À PEÇA, PROVIDA DE COMPONENTES INTERNOS QUE PERMITAM SUAVE DESLIZAMENTO E MINIMIZAÇÃO DE RUIDOS PARA A MOVIMENTAÇÃO DE 360° DO DISPOSITIVO. PISTÃO CONIFCADO COM TAMANHO VERTICAL REDUZIDO, USUALMENTE EMPREGADO NA COMPOSIÇÃO DE CADEIRAS EPOLTRONAS DE MÉDIO E GRANDE PORTE. PARA CADA PATA DA BASE SUPRA ESPECIFICADA, EM SUA TERMINAÇÃO, ACOPLAR-SE-Á UM RODÍZIO DE DUPLO COM PISTA DE ROLAGEM EM





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

C?pia autenticada (login e senha) por CICERO ANTONIO LOB (ARES - 34912045349
SECRETARIO DE SERVIÇOS PÚBLICOS
Chave: 2dee-0003-980c-6f Para verificar a autenticidade acesse: <https://servicos.crato.ce.gov.br/validardocumento>.



	RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 4 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628 -3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 5 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009		
04	CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50MM, DENSIDADE MÍNIMA DE 60 KG/M3, RESILIÊNCIA MÉDIA AO IMPACTO DE, NO MÍNIMO, 60%, FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% ENTRE 200 E 300 N, À 65% ENTRE 800 E 900 N, IMPLICANDO EM UM FATOR DE CONFORTO MÉDIO DE, NO MÍNIMO, 3,0, RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO DE 650 N/M, E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO E PERDA DE ESPESSURA APÓS FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 25% E 5%, RESPECTIVAMENTE. TEOR DE CINZAS DA ESPUMA DE, NO MÁXIMO, 0,05% E ESPUMA ISENTA DE CFCS. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO O DEIXANDO APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL, IMPLICANDO 12 NA NÃO EXISTÊNCIA DE PARTES OCAS AO LONGO DA REGULAGEM OFERECIDA PELA CREMALHEIRA OU SISTEMA SIMILAR DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. EM FUNÇÃO DE NECESSIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DOS ELEMENTOS DE JUNTA E ARTICULAÇÕES NO ENCOSTO PARA PROMOÇÃO DOS AJUSTES NECESSÁRIOS A UMA CADEIRA OPERACIONAL, PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE ENCONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 25MM AO LONGO DO CURSO OPERACIONAL DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO E NÃO MAIOR DO QUE 40MM EM SITUAÇÃO DE DESARME DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA (MÍNIMA):430MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). RAIOS DE CURVATURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR (PONTO MAIS PROEMINENTE DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO): ENTRE 400 E 500MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 5 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 70MM; FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 29 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO	UND	06





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

C?pia autenticada (login e senha) por CÍCERO ANTONIO LOBOS - 34912045349
SECRETÁRIO DE SERVIÇOS PÚBLICOS
Chave: 2dee-0003-960c-6f Para verificar a autenticidade acesse: <https://servicos.crato.ce.gov.br/validardocumento>.





AUTOMÁTICO POR MOLA. APOIO SUPERIOR INJETADO EM POLIURETANO DE PELE INTEGRAL COM ALMA EM AÇO OU ALMA EM RESINA DE ENGENHARIA DE ALTO DESEMPENHO, PROPORCIONANDO ÓTIMO FATOR DE CONFORTO AO USUÁRIO, COM SEUS BORDOS ARREDONDADOS. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADE DOS APOIA BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 80MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); COMPRIMENTO DO APOIA BRAÇO (MÍNIMO): 250MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); RECUO DO APOIA BRAÇO ENTRE 130 E 150MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS ENTRE 460 E 490MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 180 E 260MM, SENDO O CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 60MM E, NO MÍNIMO, 5 ESTÁGIOS DE PARA - DA (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06). COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM POLIAMIDA OU RESINA DE ENGENHARIA DE DESEMPENHO SIMILAR OU AINDA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA, CUJAS DIMENSÕES SÃO DE, NO MÍNIMO, 20 X 35 X 1,35MM, NESTE CASO, SENDO A BASE METÁLICA, DEVERÁ POSSUIR UMA CAPA ÚNICA INJETADA EM POLIPROPILENO QUE RECOBRE TODOS OS BORDOS LATERAIS E PARTE SUPERIOR DA BASE. INDEPENDENTE DO MATERIAL DE CONSTRUÇÃO, TAL BASE DEVERÁ POSSUIR RAIOS DA PATA MÍNIMO DE 310MM E PROJEÇÃO DA PATA MÁXIMA DE 410MM, COM CINCO PONTOS DE APOIO NO MÍNIMO. CASO SEJA INJETADA EM POLIAMIDA, O CÔNICO CENTRAL PARA ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ POSSUIR REFORÇO METÁLICO INSERIDO NA INJEÇÃO NA MATRIZ OU, SENDO METÁLICA, O CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ SER REALIZADO EM DOIS ANÉIS METÁLICOS CUJA PAREDE DEVERÁ SER, DE NO, MÍNIMO 2,25MM, SENDO UM ANEL INFERIOR E OUTRO POSTERIOR. SENDO METÁLICA, O TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA BASE DEVERÁ SER EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, DE COR PRETA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À, NO MÍNIMO, 200 GRAUS CELSIUS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO "W" OU "H" E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DA CADEIRA COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962 EM SUA REVISÃO EM VIGÊNCIA; 2 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 3 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 4 -RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 5 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO,





	<p>DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 500 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009. 7 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA GRAMATURA (ABNT NBR 10591:2008) E RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO EM TECIDOS PLANOS (ABNT NBR 11912:2001). 8 - RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA NÃO REPELÊNCIA À ÁGUA E/OU LÍQUIDOS, CONFORME NORMA AATCC METHOD 22, APRESENTADO RESULTADO DE REPELÊNCIA 0</p>		
07	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES. POLTRONA OPERATIVA, ESPALDAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRAÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS, TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE MONTAGEM COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E Prensado, À PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAIOS DE NAS QUATRO INTERSECÇÕES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA, APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL, ALÉM DE POSSUIR RESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ASSENTO POSSUI, EM SUA PORÇÃO TRASEIRA, UM ACABAMENTO EM "U" INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS REBAIXOS CRIADOS NO PROJETO DA MATRIZ DE INJEÇÃO, COM ABERTURA HORIZONTAL, NO PLANO MAG 05 RS 834,00 RS 4.170,00 TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM, MEDIDAS DESPREZANDO OS RAIOS DAS BORDAS INFERIORES, QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ESPECIFICAÇÕES COMPLETAS CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA</p>	UND	02

LOTE 02 – AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
02	<p>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS, DE ASSENTO E ENCOSTO RECLINÁVEIS E DE ESPALDAR ALTO. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS E RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO COM MÚLTIPLAS PARADAS E</p>	UND	02

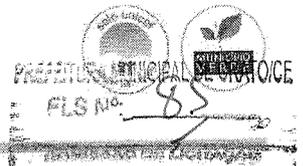


	<p>DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 500 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GRO PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009. 7 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA GRAMATURA (ABNT NBR 10591:2008) E RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E ALONGAMENTO EM TECIDOS PLANOS (ABNT NBR 11912:2001). 8 - RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA NÃO REPELÊNCIA À ÁGUA E/OU LÍQUIDOS, CONFORME NORMA AATCC METHOD 22, APRESENTADO RESULTADO DE REPELÊNCIA 0</p>		
07	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES. POLTRONA OPERATIVA, ESPALDAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRAÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS, TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE MONTAGEM COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGÜÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E PENSADO, À PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAIOS DE NAS QUATRO INTERSECÇÕES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA, APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL, ALÉM DE POSSUIR RESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ASSENTO POSSUI, EM SUA PORÇÃO TRASEIRA, UM ACABAMENTO EM "U" INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS REBAIXOS CRIADOS NO PROJETO DA MATRIZ DE INJEÇÃO, COM ABERTURA HORIZONTAL, NO PLANO MAG 05 R\$ 834,00 R\$ 4.170,00 TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM, MEDIDAS DESPREZANDO OS RAIOS DAS BORDAS INFERIORES, QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ESPECIFICAÇÕES COMPLETAS CONFORME TERMO DE REFERÊNCIA</p>	UND	02

LOTE 02 – AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	QUANT
02	<p>CADEIRA GERENCIAL COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS, DE ASSENTO E ENCOSTO RECLINÁVEIS E DE ESPALDAR ALTO. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS E RECLINAÇÃO SINCRONIZADA DE ASSENTO E ENCOSTO COM MÚLTIPLAS PARADAS E</p>	UND	02





EQUIPADO COM SISTEMA DE ANTI-IMPACTO PARA O ENCOSTO. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 450 E 470MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 47MM. ALÉM DE TAIS CARACTERÍSTICAS DIMENSIONAIS E DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS, DE ACORDO COM AS RESPECTIVAS NORMAS TÉCNICAS EM VIGÊNCIA: - FADIGA DINÂMICA DA ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO COM PERDA DE ESPESSURA MÉDIA ENTRE AS FORÇAS DE 25%, 40% E 65% DE, NO MÁXIMO, 4%, CONFORME ABNT NBR 9177/2015. - RESISTÊNCIA MÉDIA AO RASGAMENTO ENTRE 680 E 700 N/M - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8516/2015. - DENSIDADE MÉDIA ENTRE 60 E 65 KG/M3 - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8537/2015. - RESILIÊNCIA MÉDIA ENTRE 60% E 65% - MÉTODO UTILIZADO: ABNT NBR 8619/2015. - DEFORMAÇÃO PERMANENTE MÉDIA À COMPRESSÃO A 90% DE, NO MÁXIMO, 8% - MÉTODO UTILIZADO ABNT NBR 8797/2015. - TEOR DE CINZAS DE, NO MÁXIMO, 0,30%, CONFORME ABNT NBR 14961/2016. - ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E Prensado, A PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 15MM. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE CONCEITO FRAQUE, ESTÉTICA MODERNA, SÓBRIA, DE FORMATO HEXAGONAL, DE FORMATO ORGÂNICO, MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC, APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RAIOS DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400MM, ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 450 E 470MM; EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 520 E 540MM; ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35MM. ENCOSTO ESTRUTURADO COM PERCINTAS ELÁSTICAS PARA AUMENTAR O FATOR CONFORTO E ESTRUTURA DE AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19,00MM E ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50MM, COM CHAPAS DE AÇO CARBONO MACIÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 4,0MM E NO ALOJAMENTO DA HASTE DE JUNÇÃO, A ESPESSURA MÍNIMA DA CHAPA QUE COMPÕE O ESTRUTURAL DO ESPALDAR DEVE SER DE 5,0MM COM 03 Furos providos de rosca de 1/4". MECANISMO DO TIPO SINCRONIZADO, COM MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO PARA ASSENTO E ENCOSTO NA PROPORÇÃO DE 2:1 (PARA CADA GRAU QUE O ASSENTO RECLINA, O ENCOSTO INCLINA DOIS GRAUS), COM SISTEMA DE TRAVAMENTO EM 04 PONTOS AO LONGO DO CURSO DE RECLINAÇÃO, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO. DOTADO DE PLACA NA REGIÃO TRASEIRA (RABICHO) MANUFATURADA EM CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA DE 4,0MM, COM ACABAMENTO INJETADO EM TERMO - PLÁSTICO COM 2MM DE ESPESSURA ENTRE A PLACA TRASEIRA E A PORÇÃO DO ASSENTO DO MECANISMO. TAL MECANISMO POSSUI PLATAFORMA PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO ERGONO MICA BARI 02 R\$ 532,00 R\$ 1.064,00 MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO COM 3,0MM DE ESPESSURA MÍNIMA, ESTAMPADA, COM DOBRAS, E É DOTADO DE SUB PLATAFORMA EM ALUMÍNIO INJETADO, TODOS ESTES COMPONENTES, COM EXCEÇÃO DO ACABAMENTO TERMOPLÁSTICO,





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

Cópia autenticada (login e senha) por CICERO ANTONIO LOB

RES - 34912045349

SECRETÁRIO DE SERVIÇOS PÚBLICOS

Chave: Zde6-0003-980c-6f Para verificar a autenticidade acesse: <https://servicos.crato.ce.gov.br/validardocumento>.

	<p>MÍNIMA DE 5,0MM COM VINCO EXTERNO DE REFORÇO ESTRUTURAL, QUE É PROVIDA DE TRÊS ORIFÍCIOS OBLONGOS, COM MEDIDAS DE 8 X 20MM E CUJA MEDIDA ENTRE ORIFÍCIOS PERMITE UMA FIXAÇÃO TRIANGULAR, DE 55MM POR 55MM. BRAÇO PROVIDO DE AJUSTE VERTICAL, ATRAVÉS DE ACIONAMENTO DE BOTÃO EXTERNO LATERAL COM EMPUNHADURA ERGONÔMICA, INJETADO EM POLIPROPILENO QUE, POR SUA VEZ, ACIONA UM SISTEMA DE FUNCIONAMENTO MANUFATURADO EM PEÇAS DE ALUMÍNIO INJETADO, AÇO CARBONO E RESINAS DE ENGENHARIA, TAIS COMO MOLAS E CREMALHEIRA INTERNA, RESPONSÁVEIS PELO TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO AJUSTE VERTICAL. ESTE EQUIPAMENTO PERMITE QUE O BRAÇO APRESENTE FUNCIONALIDADE EM SEIS POSIÇÕES VERTICAIS DISTINTAS, ABRANGENDO UM INTERVALO DE 68MM, NO MÍNIMO. AS PARTES DO ESTRUTURAL VERTICAL DO BRAÇO E JUNÇÃO DESTA ESTRUTURAL COM A CHAPA HORIZONTAL DE ACOPLAMENTO AO ASSENTO SÃO PROVIDAS DE ACABAMENTO TIPO CARENAGEM, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO TIPO POLIPROPILENO OU SUPERIOR, QUE PROTEGE CONTRA ACÚMULOS DE PARTÍCULAS ESTRANHAS AO PRODUTO, ALÉM DE OFERECER ACABAMENTO E PROTEÇÃO AO USUÁRIO CONTRA AS PARTES MÓVEIS INTERNAS DO EQUIPAMENTO. ESTRUTURAL VERTICAL TUBULAR É ACOPLADO, EM SUA PORÇÃO SUPERIOR, POR MEIO DE DOIS PARAFUSOS TIPO PHILLIPS, AO APOIA BRAÇO, MANUFATURADO EM POLIURETANO INTEGRAL SKIN, PRÉ POLÍMERO TERMO FIXO, COM TEXTURA ALMA DE AÇO ESTRUTURAL, APRESENTANDO ALTA DENSIDADE E TOQUE MACIO, PROMOVEDO ALTO FATOR CONFORTO AO USUÁRIO, COM BORDAS ARREDONDADAS. DIMENSÕES DO APOIA BRAÇO DE 80 A 90MM DE LARGURA NAS EXTREMIDADES E 250 A 260MM DE COMPRIMENTO. OS ELEMENTOS EM AÇO CARBONO DO BRAÇO QUE POR VENTURA FICAREM APARENTES RECEBEM ACABAMENTO POR MEIO DE GALVANOPLASTIA, POR IMERSÃO ELETROLÍTICA COM DEPOSIÇÃO DE CROMO E NÍQUEL, PERMITINDO ACABAMENTO FINAL CROMADO POLIDO. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR -17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 2 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/ FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 3 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 4 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSAO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 20 CICLOS DE 24 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSAO RIO (ABNT NBR ISO 4628 - 3:2015) E EMPOLAMENTO D0/T0 CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 5 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009</p>		
03	<p>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS. CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR MÉDIO, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06. OFERTA MÍNIMA DE AJUSTES E FUNCIONALIDADES: AJUSTES E MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIAS,</p>	UND	14





<p>ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE ENTRE 35 E 50MM, DENSIDADE MÍNIMA DE 60 KG/M3, RESILIÊNCIA MÉDIA AO IMPACTO DE, NO MÍNIMO, 60%, FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% ENTRE 200 E 300 N, À 65% ENTRE 800 E 900 N, IMPLICANDO EM UM FATOR DE CONFORTO MÉDIO DE, NO MÍNIMO, 3,0, RESISTÊNCIA MÍNIMA AO RASGAMENTO DE 650 N/M, E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO E PERDA DE ESPESSURA APÓS FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 25% E 5%, RESPECTIVAMENTE. TEOR DE CINZAS DA ESPUMA DE, NO MÁXIMO, 0,05% E ESPUMA ISENTA DE CFCS. DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO O DEIXANDO APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL, IMPLICANDO 12 NA NÃO EXISTÊNCIA DE PARTES OCAS AO LONGO DA REGULAGEM OFERECIDA PELA CREMALHEIRA OU SISTEMA SIMILAR DE AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ENCOSTO. EM FUNÇÃO DE NECESSIDADE DE MOVIMENTAÇÃO DOS ELEMENTOS DE JUNTA E ARTICULAÇÕES NO ENCOSTO PARA PROMOÇÃO DOS AJUSTES NECESSÁRIOS A UMA CADEIRA OPERACIONAL, PEQUENAS ABERTURAS ENTRE A CARENAGEM DE ENCONTRA ENCOSTO E A CARENAGEM DO EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO SÃO TOLERÁVEIS, DESDE QUE NÃO PERMITAM A INSERÇÃO DE UM OBJETO CILÍNDRICO COM DIÂMETRO MÁXIMO DE 25MM AO LONGO DO CURSO OPERACIONAL DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO E NÃO MAIOR DO QUE 40MM EM SITUAÇÃO DE DESARME DO SISTEMA DE AJUSTE DO ENCOSTO. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ENCOSTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ENCOSTO: LARGURA (MÍNIMA):430MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). EXTENSÃO VERTICAL (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). RAIOS DE CURVATURA DO ENCOSTO NA REGIÃO DO APOIO LOMBAR (PONTO MAIS PROEMINENTE DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO): ENTRE 400 E 500MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06). AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO: EM NO MÍNIMO 5 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 70MM; FAIXA DE INCLINAÇÃO MÍNIMA DO ENCOSTO: 29 GRAUS. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRACAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ASSENTO. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO TIPO CREPE, EM POLIÉSTER, COM GRAMATURA MÉDIA DE, NO MÍNIMO, 270, FORÇA DA TENSÃO PARA RUPTURA MÍNIMA DE 120 DA N E PERCENTUAL MÍNIMO DE ALONGAMENTO DE 25%. PARA PROPORCIONAR A PERSPIRAÇÃO DO USUÁRIO, O TECIDO NÃO PODE SER IMPERMEÁVEL. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ASSENTO: LARGURA (MÍNIMA): 475MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE (MÍNIMA): 470MM (MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); PROFUNDIDADE ÚTIL ENTRE 380 E 440MM QUANDO O ENCOSTO ESTÁ MAIS PRÓXIMO DA VERTICAL(MEDIÇÃO CONFORME METODOLOGIA PROPOSTA PELA ABNT NBR 13962/06); AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO</p>		
---	--	--

Cópia autenticada (login e senha) por CICERO ANTONIO LOB
SECRETÁRIO DE SERVIÇOS PÚBLICOS ARES - 34912045349
Chave: 2de6-0003-980c-6f Para verificar a autenticidade acesse: <https://servicos.crato.ce.gov.br/validardocumento>.



COM CURSO MÍNIMO VERTICAL DE 100MM, SENDO A ALTURA MÍNIMA NÃO MENOR DO QUE 400MM, MAS NÃO MAIOR DO QUE 420MM E A ALTURA MÁXIMA NÃO MENOR DO QUE 500MM MAS NÃO MAIOR DO QUE 520MM, SENDO A MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06. INCLINAÇÃO DO ASSENTO FIXA OU REGULÁVEL, POSSIBILITANDO POSICIONAMENTO ENTRE -2 E -7 GRAUS EM RELAÇÃO À HORIZONTAL. MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, DE MANEIRA INDEPENDENTE ENTRE SI. PLATAFORMA DO ASSENTO COM, NO MÍNIMO, OFERTA DE FURAÇÃO MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200MM), PLATAFORMAS COM FURAÇÃO UNIVERSAL SERÃO ACEITAS, PORÉM NÃO SERÃO ACEITAS PLATAFORMAS COM FURAÇÃO MENOS ESPAÇADAS (APENAS 125 X 125 M). TAL PLATAFORMA DEVE SER EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65MM E FUNDIDA AOS DEMAIS ELEMENTOS ATRAVÉS DE SOLDA DO TIPO MIG/MAG OU ELETRO FUSÃO. SUPORTE DO ENCOSTO DO MECANISMO ARTICULADO COM MOLA DE RETORNO AUTOMÁTICO QUE PROPORCIONE O CONTATO PERMANENTE QUANDO O MESMO ESTIVER DESTRAVADO. O MECANISMO DEVE SER DO TIPO MONOBLOCO, OU SEJA, A PORÇÃO DO ENCOSTO DEVE ESTAR UNIDA PERMANENTEMENTE E NÃO DE MODO A DESACOPLÁ-LA DO ASSENTO. O USUÁRIO DEVE SER CAPAZ DE TRAVAR O ENCOSTO EM QUALQUER POSIÇÃO AO LONGO DO CURSO ANGULAR DE INCLINAÇÃO DE 29 GRAUS (MÍNIMO). EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. TAL SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO, PORÉM NÃO SER CORRUGADA (SANFONADA), PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS OCOS, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DODETALHAMENTO DO ENCOSTO E CONTRA ENCOSTO. ELEMENTOS METÁLICOS DO MECANISMO CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO E/OU EXPOSTOS DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS REGULÁVEIS: COM CORPO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75MM, VINCO ESTRUTURAL DE REFORÇO MECÂNICO E LARGURA MÍNIMA DE 60MM, DEVE APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. DOTADO DE CARENAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO E BOTÃO LATERAL DE ACIONAMENTO PARA O AJUSTE VERTICAL COM RETORNO AUTOMÁTICO POR MOLA. APOIO SUPERIOR INJETADO EM POLIURETANO DE PELE INTEGRAL COM ALMA EM AÇO OU ALMA EM RESINA DE ENGENHARIA DE ALTO DESEMPENHO, PROPORCIONANDO ÓTIMO FATOR DE CONFORTO AO USUÁRIO, COM SEUS BORDOS ARREDONDADOS. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADE DOS APOIA BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 80MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); COMPRIMENTO DO APOIA BRAÇO (MÍNIMO): 250MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); RECUO DO APOIA BRAÇO ENTRE 130 E 150MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS ENTRE 460 E 490MM (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06); ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 180 E 260MM, SENDO O CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 60MM E, NO MÍNIMO, 5 ESTÁGIOS DE PARA - DA (MEDIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06). COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO A GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550, COM CURSO VERTICAL DE AJUSTE DE, NO MÍNIMO, 100MM, DOTADA OPCIONALMENTE DE TELESCÓPIO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DA COLUNA. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM POLIAMIDA OU RESINA DE ENGENHARIA DE DESEMPENHO SIMILAR OU AINDA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA, CUJAS DIMENSÕES SÃO DE,





	<p>NO MÍNIMO, 20 X 35 X 1,35MM, NESTE CASO, SENDO A BASE METÁLICA, DEVERÁ POSSUIR UMA CAPA ÚNICA INJETADA EM POLIPROPILENO QUE RECOBRE TODOS OS BORDOS LATERAIS E PARTE SUPERIOR DA BASE. INDEPENDENTE DO MATERIAL DE CONSTRUÇÃO, TAL BASE DEVERÁ POSSUIR RAIOS DA PATA MÍNIMO DE 310MM E PROJEÇÃO DA PATA MÁXIMA DE 410MM, COM CINCO PONTOS DE APOIO NO MÍNIMO. CASO SEJA INJETADA EM POLIAMIDA, O CÔNICO CENTRAL PARA ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ POSSUIR REFORÇO METÁLICO INSERTADO NA INJEÇÃO NA MATRIZ OU, SENDO METÁLICA, O CÔNICO CENTRAL DE ALOJAMENTO DO PISTÃO DEVERÁ SER REALIZADO EM DOIS ANÉIS METÁLICOS CUJA PAREDE DEVERÁ SER, DE NO, MÍNIMO 2,25MM, SENDO UM ANEL INFERIOR E OUTRO POSTERIOR. SENDO METÁLICA, O TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA BASE DEVERÁ SER EM PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, DE COR PRETA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À, NO MÍNIMO, 200 GRAUS CELSIUS. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO "W" OU "H" E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA. DOCUMENTAÇÃO A SER APRESENTADA COMO COMPROVAÇÃO DE QUALIDADE SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO: 1 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO EVIDENCIANDO A CONFORMIDADE DA CADEIRA COM TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962 EM SUA REVISÃO EM VIGÊNCIA; 2 - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS APLICÁVEIS DO SUBITEM 17.3.3 DA NR-17, PORTARIA MTPS 3.751 DE 1990 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, EMITIDO POR PROFISSIONAL ARROLADO EM CONSELHO DE CLASSE, DEVIDAMENTE HABILITADO, CONFORME RESOLUÇÃO CONFEA 437 DE 1999; 3 - CADEIA DE CUSTÓDIA PARA OS DERIVADOS DE MADEIRA EVENTUALMENTE UTILIZADOS NO PRODUTO COM CERTIFICAÇÃO PADRÃO CERFLOR OU FSC EMITIDO POR ORGANISMOS DE CERTIFICAÇÃO ACREDITADOS PELOS ORGANISMOS ACREDITADORES/FISCALIZADORES RESPONSÁVEIS. 4 -RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO PARA AS NORMAS TÉCNICAS BRASILEIRAS APLICÁVEIS EM VIGÊNCIA (DENSIDADE APARENTE, RESILIÊNCIA, FADIGA DINÂMICA, FORÇA DE INDENTAÇÃO, RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS E AUSÊNCIA DE CFCS); 5 - EVIDÊNCIA DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO DO PROCESSO DE PINTURA, ATRAVÉS DE RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, DEMONSTRANDO CONFORMIDADE COM EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 POR, PELO MENOS, 500 HORAS, COM AVALIAÇÃO DE CORROSÃO RIO (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) E EMPOLAMENTO DO/TO CONFORME ABNT NBR 5841:2015; 6 - RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, EVIDENCIANDO GRAU DE ADERÊNCIA GR0 PARA A PELÍCULA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT NBR 11003:2009. 7 - RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA GRAMATURA (ABNT NBR 10591:2008) E RESISTÊNCIA À TRAÇÃO E A LONGAMENTO EM TECIDOS PLANOS (ABNT NBR 11912:2001). 8 - RELATÓRIO DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO TECIDO PARA NÃO REPELÊNCIA À ÁGUA E/OU LÍQUIDOS, CONFORME NORMA AATCC METHOD 22, APRESENTADO RESULTADO DE REPELÊNCIA 0</p>		
05	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES. POLTRONA OPERATIVA, ESPALDAR MÉDIO, SOBRE LONGARINA DE 3 LUGARES PRETA SEM BRAÇOS. CADEIRA CORPORATIVA DISPOSTA EM ASSENTOS MÚLTIPLOS, TIPO LONGARINA, NÃO SENDO FIXOS AO PISO, COM POSSIBILIDADE DE MONTAGEM COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS. ASSENTO MANUFATURADO A PARTIR DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO INJETADAS (MOLDADAS), COM CARACTERÍSTICA DE POUCA OU</p>	UND	03

Cópia autenticada (login e senha) por CICERO ANTONIO LOB
 SECRETÁRIO DE SERVIÇOS PÚBLICOS ARES - 34912045349
 Chave: 2d66-0003-980c-6f Para verificar a autenticidade acesse: <https://servicos.crato.ce.gov.br/validardocumento>.



NENHUMA CONFORMAÇÃO NA BASE DO ASSENTO PARA GARANTIR ALTERNÂNCIA POSTURAL E BORDA FRONTAL ARREDONDADA PARA NÃO PREJUDICAR A CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEAS B) E C) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990). ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 480 MM, ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DA ESPUMA DE: 40 MM. ASSENTO ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO, RESINADO E PENSADO, À PARTIR DE MADEIRAS ORIUNDAS DE MANEJOS SUSTENTÁVEIS, APRESENTANDO LÂMINAS COM ESPESSURA MÁXIMA DE 1,5MM CADA, IMPLICANDO EM UMA ESPESSURA DO COMPENSADO DE 12MM. CONTRA CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO PARA ASSENTO, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 2,0MM, DOTADA DE RAJOS DE NAS QUATRO INTERSECÇÕES QUE FORMAM OS CANTOS DA PEÇA, APRESENTANDO 04 ORIFÍCIOS GUIAS COM PINOS DE ENCAIXE POR PRESSÃO, PARA FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA AO COMPENSADO ESTRUTURAL. ALÉM DE POSSUIR RESSALTOS MOLDADOS NA MATRIZ DE INJEÇÃO EM CADA ORIFÍCIO PARA FIXAÇÃO DOS MECANISMOS E BRAÇOS. A CONTRACAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ASSENTO POSSUI, EM SUA PORÇÃO TRASEIRA, UM ACABAMENTO EM "U" INVERTIDO, A PARTIR DE DOIS REBAIXOS CRIADOS NO PROJETO DA MATRIZ DE INJEÇÃO, COM ABERTURA HORIZONTAL, NO PLANO TRANSVERSAL, MÍNIMA DE 140 MM E, VERTICAL DE 55 MM, MEDIDAS DESPREZANDO OS RAJOS DAS BORDAS INFERIORES, QUE SÃO DE 5MM. TAL ACABAMENTO PERMITE EXCELENTE INTEGRAL ESTÉTICA ENTRE O MECANISMO E O CONJUNTO DE ASSENTO DA CADEIRA. ENCOSTO DO TIPO ESPALDAR MÉDIO, DE FORMATO ORGÂNICO, MANUFATURADO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA, TIPO HR, ISENTA DE CFC, APRESENTANDO CONFORMAÇÃO ANATÔMICA PARA APOIO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (EM CONSONÂNCIA COM DISPOSTO NO ITEM 17.3.3, ALÍNEA D) DA NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E EMPREGO, REGULAMENTADA PELA PORTARIA Nº 3.751, DE 1990, APRESENTANDO RAIOS DE CURVATURA TRANSVERSAL DE, NO MÍNIMO, 400 MM, ALÉM DE CURVATURA LONGITUDINAL, PARA PERFEITA ACOMODAÇÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO. ALÉM DESSAS CARACTERÍSTICAS DE ANATOMIA, A ESPUMA DEVERÁ APRESENTAR AS MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E MECÂNICAS ESPECIFICADAS PARA A ESPUMA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA ESPUMA DE ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 440 E 450 MM. EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 400 E 420 MM. ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE: 35 MM. ENCOSTO ESTRUTURADO EM PEÇA INJETADA EM ALTA PRESSÃO A PARTIR DE POLIPROPILENO COPOLÍMERO, TERMOPLÁSTICO VIRGEM, 100% RECICLÁVEL, COM ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 4,0MM, PROVIDO DE ALETAS DE REFORÇO ESTRUTURAL. ESTRUTURAL PROVIDO DE RAIOS NOS QUATRO CANTOS DA PEÇA E QUATRO PONTOS DE FIXAÇÃO PARA CAPA, QUE É ALOJADA POR MEIO DE ENCAIXE SOB PRESSÃO, BEM COMO APRESENTA DOIS PONTOS DE FIXAÇÃO PARA EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO OU SUPORTE TUBULAR FIXO DO ENCOSTO PARA CADEIRA FIXA DE DIÁLOGO OU LONGARINA. AINDA PERMITE A FIXAÇÃO DO SUPORTE DE ENCOSTO AO ESTRUTURAL ATRAVÉS DE CANECA ARTICULADA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO, COM PARTE INTERNA EM BORRACHA VULCANIZADA OU ELASTÔMERO, QUE PERMITE OSCILAÇÃO NO EIXO HORIZONTAL DO ENCOSTO, IDEAL PARA ADAPTAR-SE ÀS COSTAS DO USUÁRIO ENTRE AS CONSTANTES ALTERNÂNCIAS POSTURAS AO LONGO DO EXPEDIENTE DE USO DO MÓVEL. CARENAGEM PARA CONTRA ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, DISPENSADO O USO DE PERFIS DE BORDA PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO, APRESENTANDO TEXTURA EM SUA SUPERFÍCIE EXTERNA, DOTADA DE QUATRO PONTOS PARA FIXAÇÃO AO ESTRUTURAL, POR MEIO DE ENCAIXE SOB PRESSÃO. TAL CARENAGEM DE CONTRA ASSENTO APRESENTA ESPESSURA MÍNIMA PREDOMINANTE DE 3,0MM E POSSUI RAJOS NOS QUATRO CANTOS DA PEÇA. HASTE TUBULAR DE ESTRUTURAÇÃO DO ENCOSTO MANUFATURADA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO ELÍPTICA, CUJAS MEDIDAS EXTERNAS SÃO DE 20 X 44 MM, NO MÍNIMO, E CUJA



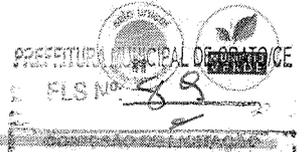


ESPESSURA DE PAREDE É DE 1,90MM, POSSUINDO ALMA DE REFORÇO INTERNO DE EM AÇO CARBONO TUBULAR DE DIÂMETRO EXTERNO MÍNIMO DE 15,00MM E PAREDE MÍNIMA DE 1,90MM. TALHASTE É APARAFUSADA À FLANGE UNIVERSAL DA ESTRUTURA BALANÇO DA CADEIRA, ATRAVÉS DE SUA PORÇÃO TRASEIRA, POR MEIO DE, NO MÍNIMO, DOIS PARAFUSOS, ANCORADOS EM SEGMENTOS DE AÇO CARBONO VAZADOS COM ROSCA DE ¼" OU ROSCA MÉTRICA, FUNDIDOS NO INTERIOR DA HASTE TUBULAR. EM SUA PORÇÃO SUPERIOR, TAL SUPORTE É PROVIDO DE DUAS CHAPAS DE AÇO, SOBREPOSTAS E FUNDIDAS À HASTE TUBULAR, CUJA ESPESSURA TOTAL É DE 6,5MM, NO MÍNIMO. TAIS CHAPAS POSSUEM FURAÇÃO PARA FIXAÇÃO DA HASTE AO ESTRUTURAL DE ENCOSTO POR, NO MÍNIMO, DOIS PARAFUSOS QUE SERÃO ANCORADOS EM PORCAS DE GARRA ZINCADAS, COM ROSCA MÉTRICA OU DE ¼". TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DOS COMPONENTES METÁLICOS DA ESTRUTURA FIXA, DA FLANGE UNIVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DA HASTE TUBULAR DE ESTRUTURAÇÃO DO ENCOSTO POR MEIO DE TINTA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETRÓSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO E POSTERIOR CURA EM ESTUFA À 220 GRAUS CELSIUS. HASTE TUBULAR DO ENCOSTO PROVIDA DE CAPA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO, FORMADA A PARTIR DE DUAS PARTES (DIANTEIRA E TRASEIRA), ENCAIXADAS PERFEITAMENTE SOB PRESSÃO, COM ACABAMENTO POR TEXTURA LEVE OU RUGOSA, NÃO SENDO, ENTRETANTO, O SEU ASPECTO CORRUGADO E INTERLIGANDO A ESTÉTICA ENTRE O ASSENTO E O ENCOSTO DE MODO A DEIXAR ABERTURA NA PORÇÃO INFERIOR DO ENCOSTO, ENTRE O CONJUNTO DE CAPAS DO SUPORTE E A CONTRACAPA DO ENCOSTO DE, NO MÁXIMO, 20 MM DE LADO. FLANGE UNIVERSAL (160 X 200 E 125 X 125 MM) CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,90MM, COM VINCOS E CONFORMAÇÕES QUE MELHORAM SEU DESEMPENHO MECÂNICO, PARA FUNÇÃO DE PLATAFORMA DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS E FIXAÇÃO DA HASTE TUBULAR DE ESTRUTURAÇÃO DOS ENCOSTOS. ASSENTO COM INCLINAÇÃO FIXA ENTRE 00 E -70. FLANGE UNIVERSAL LIGADA AO TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS ATRAVÉS DE ABRAÇADEIRA EM FORMATO DE "U", MANUFATURADA A PARTIR DE CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 3/16", SEM UTILIZAÇÃO DE SOLDA, APRESENTANDO, NO MÍNIMO, MEDIDA ENTRE CENTROS DE 500 MM ENTRE AS FLANGES. TUBO TRANSVERSAL DE SUSTENTAÇÃO DOS ASSENTOS DE FORMATO RETANGULAR, CUJA MEDIDA MÍNIMA É DE 50 X 30 X 1,50MM, COM AS EXTREMIDADES SELADAS POR MEIO DE TAMPÕES INJETADOS EM POLIPROPILENO OU CHAPAS DE AÇO SOLDAS COM ACABAMENTO SE MODO A NÃO PERMITIR ESCÓRIAS, NEM VOLUMES E TAMPOUCO RESPINGOS DE SOLDA. DUAS BASES DE LONGARINA FIXAS AO TUBO TRANSVERSAL ATRAVÉS DE ENCAIXE POR CONE MORSE, COMPOSTAS DE HASTE VERTICAL TUBULAR CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO CILÍNDRICA, COM MEDIDA DE 51,0 X 1,50, COM CONIFICAÇÃO SUPERIOR PARA ENCAIXE POR CONE MORSE NO TUBO TRANSVERSAL. BASE DA LONGARINA MANUFATURADA POR DOIS TUBOS DE AÇO CARBONO DE SEÇÃO QUADRADA, DE MEDIDA 25 X 25 X 1,50MM, PROVIDA DE CAPAS INJETADAS EM POLIPROPILENO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO E SAPATAS DESLIZANTES E REGULÁVEIS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO PARA CONTATO COM A SUPERFÍCIE DO PISO. TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE DA JUNÇÃO DO ENCOSTO E DAS PARTES METÁLICAS DAS BASES DA LONGARINA, ATRAVÉS DE PINTURA À PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETRÓSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, ESTABILIZAÇÃO, TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO E POSTERIOR SECAGEM E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA À 200 GRAUS CELSTUS, NO MÍNIMO.

C7pia autenticada (Login e senha) por CICERO ANTONIO LOB ARES - 34912045349

SECRETARIO DE SERVIÇOS PÚBLICOS
Chave: 24e6-0003-880c-6f Para verificar a autenticidade acesse: <https://servicos.crato.ce.gov.br/validardocumento>.





Com os nossos cordiais cumprimentos, elevamos protestos de elevado apreço e distinta consideração.

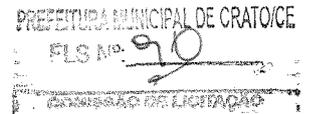
Atenciosamente,

CÍCERO ANTÔNIO LOBO SOARES
Secretário Municipal de Serviços Públicos
Portaria Nº0107008/2021 – GP





A
PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO - CE
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO – CPL



PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2022.09.14.1
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 2022.07.01.1
OFÍCIO Nº161/2023 - SMS

CARTA DE ANUÊNCIA

Prezados,

A empresa EXPERT SERVIÇOS E COMERCIO DE LICITAÇÕES LTDA, inscrita no CNPJ/MF sob o Nº 40.914.338/0001-73, situada na Avenida Heráclito Graça 144 sala 11 - Centro, Fortaleza-Ceará, CEP: 60.140-060, comunica o Aceite referente ao pedido de “carona” à Ata de Realização do Pregão Eletrônico, referente a Ata 2022.07.01.1, do Pregão nº 2022.09.14.1 da Prefeitura Municipal de Crato órgão gerenciador, aquisição de Mobiliário para atender as necessidades.

Lote 01 - Item: 01 - Descrição: Cadeira Fixa Sem Braços
Prefeitura Municipal de Crato – 15 (Quinze) Cadeira Fixa Sem Braços
Valor Unitário: R\$ 300,00 – Total R\$ 4.500,00

Lote 01 - Item: 02 - Descrição: Cadeira Gerencial Com Braços Reguláveis.
Prefeitura Municipal de Crato – 01 (Uma) Cadeira Gerencial Com Braços Reguláveis
Valor Unitário: R\$ 532,00 – Total R\$ 532,00

Lote 01 - Item: 04 - Descrição: Cadeira Operacional, Espaldar Médio, Digitador Com Braços Reguláveis
Prefeitura Municipal de Crato – 06 (Seis) Cadeira Operacional, Espaldar Médio, Digitador Com Braços Reguláveis
Valor Unitário: R\$ 778,00 – Total R\$ 4.668,00

Lote 01 - Item: 07 - Descrição: Longarina De 3 Lugares. Poltrona Operativa, Espaldar Médio.
Prefeitura Municipal de Crato – 02 (Dois) Longarina De 3 Lugares. Poltrona Operativa, Espaldar Médio
Valor Unitário: R\$ 834,00 – Total R\$ 1.668,00

Lote 02 - Item: 02 - Descrição: Cadeira Gerencial Com Braços Reguláveis.
Prefeitura Municipal de Crato – 02 (Duas) Cadeira Gerencial Com Braços Reguláveis
Valor Unitário: R\$ 532,00 – Total R\$ 1.064,00

Lote 02 - Item: 03 - Descrição: Cadeira Operacional, Espaldar Médio, Digitador Com Braços Reguláveis
Prefeitura Municipal de Crato – 14 (Quatorze) Cadeira Operacional, Espaldar Médio, Digitador Com Braços Reguláveis
Valor Unitário: R\$ 778,00 – Total R\$ 10.892,00

Lote 02 - Item: 05 - Descrição: Longarina De 3 Lugares. Poltrona Operativa, Espaldar Médio.
Prefeitura Municipal de Crato – 03 (Três) Longarina De 3 Lugares. Poltrona Operativa, Espaldar Médio
Valor Unitário: R\$ 834,00 – Total R\$ 2.502,00

Av. Heráclito Graça, 144 – Sala 11 – CEP: 60140-032
Telefone: (85) 2181-9252 – E-Mail: expert.consultoria.licit@gmail.com
CNPJ: 40.914.338/0001-73



Total Geral: R\$ 25.826,00 (Vinte e Cinco Mil Oitocentos e Vinte e Seis Reais).



Fortaleza, 13 de junho de 2023.

ALESSANDRA RIBEIRO Assinado de forma digital por
ALESSANDRA RIBEIRO
CUNHA:73386057349 CUNHA:73386057349
Dados: 2023.06.13 16:13:00 -03'00'

EXPERT SERVICOS, COMERCIO DE MOVEIS E LICITACOES LTDA
ALESSANDRA RIBEIRO CUNHA – ADMINISTRADORA
Nº. RG: 92002331898 SSP-CE
Nº. CPF: 733.860.573-49



PROCURADORIA
GERAL DO MUNICÍPIO
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO
CRATO



EDITAL
Pregão Eletrônico nº 2022.07.01.1.
Banco do Brasil nº 951116

PREFEITURA MUNICIPAL DE CRATO/CE
FLS Nº 29
COMISSÃO DE LICITAÇÃO

A Prefeitura Municipal de Crato, por intermédio da Pregoeira e dos membros da equipe de apoio designados pela PORTARIA Nº 3012001/2021 de 30 de dezembro de 2021, torna público que realizará licitação na modalidade PREGÃO, para REGISTRO DE PREÇO, na forma Eletrônica.

Órgão Gerenciador: SECRETARIA MUNICIPAL DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO

1. DO TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE

2. DA FORMA DE FORNECIMENTO: POR DEMANDA

3. DA BASE LEGAL: Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002; Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006; Decreto Federal 5.450, de 31 de maio de 2005; Decreto Federal 7.892 de 23 de janeiro de 2013; Decreto Federal 10.024 de 20 de setembro de 2019 e, subsidiariamente, a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993, com suas alterações, e do disposto no presente Edital e seus anexos.

4. OBJETO: SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE, conforme as especificações e quantitativos previstos no Anexo I - Termo de Referência deste Edital.

5. DO ACESSO AO EDITAL E DO LOCAL DE REALIZAÇÃO

5.1 O Edital está disponível gratuitamente nos sítios <https://licitacoes.tce.ce.gov.br/> ou no portal do Banco do Brasil, www.licitacoes-e.com.br.

5.2. O certame será realizado por meio do sistema do Banco do Brasil, no endereço eletrônico www.licitacoes-e.com.br.

6. DAS DATAS E HORÁRIOS DO CERTAME

6.1. INÍCIO DO ACOLHIMENTO DAS PROPOSTAS: 21/07/2022, ÀS 14H

6.2. DATA DE ABERTURA DAS PROPOSTAS: 02/08/2022, ÀS 08H

6.3. INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: 02/08/2022 ÀS 09H