

Memorando 2- 2.802/2023

De: Hérica B. - GP-DA-SCOM

Para: GP-DA - Diretoria Administrativa

Data: 14/12/2023 às 08:46:43

Bom dia,

Seguem as cotações solicitadas.

Atenciosamente,

—

Hérica Ingrid Briene Vilas Boas

Assistente Legislativo

Anexos:

Cotacao_home_office.pdf

Cotacao_Planejados_Camara_municipal_de_Petrolina_Edilberto_operflex.pdf

Cotacao_PROPOSTA_DE_PRECO_FM_MOVEIS_x_CAMARA_DE_VEREADORES_DE_PETROLINA.pdf

Gmail_Solicitacao_Cotacao_FM.pdf

Gmail_Solicitacao_Cotacao_OPERFLEX.pdf

Gmail_Solicitacao_de_cotacao_homme_office.pdf

LOTE 01

Item	Especificação	Unid.	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	PRODUÇÃO E ENTREGA DE PAINEL RIPADO COM ESPESSURA DE 15MM , REVESTIDO EM TODAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, A COR A SER DETERMINADA, UTILIZANDO CHAPAS DE MDP, COM UM SISTEMA DE FIXAÇÃO INVISÍVEL, FITAS DE ACABAMENTO EM LAMINADO NA COR CORRESPONDENTE COM PELO MENOS 1MM DE ESPESSURA.	M ²	440,1	R\$ 3.100,00	R\$ 1.364.310,00
2	PRODUÇÃO E ENTREGA DE PEÇAS EM CHAPA DE MDP COM ESPESSURA DE 18MM , REVESTIDAS EM TODAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, CUJA COR SERÁ DETERMINADA POSTERIORMENTE, FITAS DE ACABAMENTO EM LAMINADO NA MESMA TONALIDADE DO MATERIAL, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM.	M ²	3374,43	R\$ 766,00	R\$ 2.584.813,38
3	PRODUÇÃO E ENTREGA DE PEÇAS EM CHAPA DE MDP COM ESPESSURA DE 25MM , REVESTIDAS EM TODAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, CUJA COR SERÁ DETERMINADA POSTERIORMENTE, FITAS DE ACABAMENTO EM LAMINADO NA MESMA TONALIDADE DO MATERIAL, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM.	M ²	521,68	R\$ 956,00	R\$ 498.726,08
4	PRODUÇÃO E ENTREGA DE PEÇAS EM CHAPA DE MDP COM ESPESSURA DE 36MM , REVESTIDAS EM TODAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO, CUJA COR SERÁ DETERMINADA POSTERIORMENTE, FITAS DE ACABAMENTO EM LAMINADO NA MESMA TONALIDADE DO MATERIAL, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1MM.	M ²	650,8	R\$ 2.245,00	R\$ 1.461.046,00
5	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE CALHAS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM 01 SUB DIVISÃO INTERNA PARA TELEFONIA, LÓGICA E ELÉTRICA CONFECCIONADAS EM CHAPA #24 DE ESPESSURA (MINIMO), DOBRADA E SOLDADA ATRAVÉS DE ELETRO-FUSÃO.	Unid	200	R\$ 204,00	R\$ 40.800,00



6	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO: RODÍZIOS EM SILICONE.	Unid	498	R\$ 75,00	R\$ 37.350,00
7	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE FECHADURA , MATERIAL CAIXA: AÇO, ACABAMENTO SUPERFICIAL: CROMADO, COMPONENTES: DUAS CHAVES COM MECANISMO DE SEGURANÇA DOBRÁVEL METÁLICAS, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: EMBUTIR, MEIO CILINDRO, TIPO: AUXILIAR, APLICAÇÃO: PORTAS DE ARMÁRIO E GAVETEIROS.	Unid	305	R\$ 159,00	R\$ 48.495,00
8	SERVIÇO DE INSTALAÇÃO, COM FORNECIMENTO, DE TRILHO GAVETA, MATERIAL: AÇO, TIPO: CORREDIÇA TELESCÓPICA , APLICAÇÃO: MOBILIÁRIO, TAMANHO: 40 MM.	Unid	300	R\$ 284,00	R\$ 85.200,00
9	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE DOBRADIÇAS , MATERIAL: AÇO, ACABAMENTO SUPERFICIAL: CROMADO, COMPONENTES: COM ABERTURA MINIMA DE 90° CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COM AMORTECIMENTO. APLICAÇÃO: PORTAS DE ARMÁRIOS.	Unid	1500	R\$ 59,00	R\$ 88.500,00
10	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE PORTA PIVÔ 80cm COM FECHADURA FECHO ROLETE E TRAVAMENTO ATRAVES DE CHAVES COM SEGREDO INDIVIDUAL.	Unid	32	R\$ 6.850,00	R\$ 219.200,00
11	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE PORTA PIVÔ 1M COM FECHADURA FECHO ROLETE E TRAVAMENTO ATRAVES DE CHAVES COM SEGREDO INDIVIDUAL.	Unid	2	R\$ 7.530,00	R\$ 15.060,00
12	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE LUMINÁRIA RETA TIPO PERFIL EM ALUMÍNIO COM LED E COM DIFUSOR E REATOR. USINADA NOS MÓVEIS SOLICITADOS DE ACORDO COM O PROJETO.	Metro Linear	550,2	R\$ 962,00	R\$ 529.292,40
13	FORNECIMENTO E CONFECÇÃO DE PEÇAS EM TS FORMICA COM ESPESSURA DE 09MM, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR LAMINADO COMPACTO, ROBUSTO, PERFEITOS PARA APLICAÇÕES EM ÁREAS EXTERNAS, ONDE OS MÓVEIS TÊM MAIOR CONTATO E EXPOSIÇÃO À SOL/ÁGUA.	M²	7	R\$ 4.901,00	R\$ 34.307,00



14	FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE CAIXA DE TOMADA COM SUPORTE DE TOMADAS INSTALADO NO TAMPO, CORPO E TAMPA CONFECCIONADO EM AÇO E COM TAMPA REBATÍVEL, NA COR PRETO, CONTENDO DISPONIBILIDADE PARA 03 PONTOS PARA REDE ELÉTRICA E 04 MÓDULOS A SELECIONAR(HDMI,USB,PONTO DE RJ45).	Unid	93	R\$ 890,00	R\$ 82.770,00
15	BARROTES DE SUSTENTAÇÃO. Dimensão 2500 x 5	Unid	165	R\$ 1.650,00	R\$ 272.250,00

LOTE 1 - R\$ 7.362.119,86

LOTE 02					
Item	Especificação	Unid.	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	POLTRONA APROXIMAÇÃO POLTRONA BAIXA PARA AMBIENTES COLABORATIVOS, DE USO GERAL (DOMÉSTICO E NÃO DOMÉSTICO), EM AMBIENTES INDOOR E DE MODERADO TRÁFEGO DE PESSOAS, ESPERA, INTERLOCUÇÃO OU ATIVIDADES CORRELATAS, CONFECCIONADA COM ASSENTO, ENCOSTO E BRAÇOS FINALIZADOS E COM QUADRO OU ALMA ESTRUTURAL EM FORMATO DE MONOBLOCO, ATRAVÉS DE PERFIS METÁLICOS CILÍNDRICOS OU SIMILARES, SENDO QUE APÓS ESTOFADO, IGUALMENTE, O CONJUNTO FORMADO POR BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO DEVE ESTAR DISPOSTO DE MANEIRA A SER UMA ÚNICA PEÇA ESTOFADA, OU SEJA, UM MONOBLOCO. BRAÇOS E ENCOSTO FECHADOS, FABRICADOS EM FORMATO DE ARCO ESTOFADO EM PEÇA ÚNICA, SENDO BRAÇOS, ENCOSTO E ASSENTO ESTRUTURADOS EM PERFIS METÁLICOS CONFORME ESPECIFICAÇÕES DO PARÁGRAFO ANTERIOR, FECHADO INTERNAMENTE POR UMA PEÇA DE PAPELÃO OU RESINA	Unid.	110	R\$ 1.999,00	R\$ 219.890,00



<p>POLIMÉRICA DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1,0 MM, QUE RECEBE ELEMENTO DE ESTOFAMENTO ATRAVÉS DE MANTA ACRÍLICA OU CAMADA DE ESPUMA FLEXÍVEL EXPANDIDA DE POLIURETANO, REVESTIDA EM TECIDO DO TIPO CREPE 100% POLIÉSTER, EM COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE. PARA PERFEITA MODELAGEM DO MÓVEL, O FABRICANTE DEVERÁ SE UTILIZAR DE COSTURAS DE ACABAMENTO NA MODELAGEM. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ASSENTO E ENCOSTO: PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE DO ASSENTO MEDIDA EM SEU EIXO DE SIMETRIA: MÍNIMA DE 400 MM. LARGURA DO ASSENTO MEDIDA NO SEU EIXO DE SIMETRIA: MÍNIMA DE 400 MM. EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO NO EIXO DE SIMETRIA DA PEÇA MEDIDA NA PORÇÃO TRASEIRA DO ENCOSTO: MÍNIMO DE 300 MM. RAIOS DE CURVATURA INTERNO DO CONJUNTO FORMADO PELO ENCOSTO E BRAÇOS (WING) MEDIDA NO EIXO DE SIMETRIA DO PLANO SAGITAL DO PRODUTO À PARTIR DO CENTRO GEOMÉTRICO DO ASSENTO: ENTRE 250 E 500 MM. ESTRUTURAÇÃO DA POLTRONA ATRAVÉS DE UMA PEÇA METÁLICA, FORMADA À PARTIR DE PERFIS TUBULARES DE AÇO FUNDIDOS ENTRE SI ATRAVÉS DE SOLDA MIG OU PROCESSO SIMILAR OU SUPERIOR QUE GARANTA A QUALIDADE DO PRODUTO QUE ATUA COMO FLANGE/PLATAFORMA PARA A POLTRONA. NA TERMINAÇÃO DE CADA PERFIL TUBULAR CITADO É FUNDIDO, PELO MESMO PROCESSO MIG, UM SEGMENTO TUBULAR CILÍNDRICO DE AÇO CARBONO TODA ESSA FLANGE É RECOBERTA POR PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ DE COR PRETA. A POLTRONA APOIA-SE AO PISO ATRAVÉS DE 4 PERNAS CONFECCIONADAS EM MADEIRA TORNEADA/USINADA, DE FORMATO CILÍNDRICO, CUJA EXTENSÃO TOTAL SEJA DE NO MÍNIMO 350 MM E DIÂMETRO MÍNIMO DE 30 MM DEVIDAMENTE FIRMES E NIVELADAS. PARA CONTATO COM A SUPERFÍCIE DO PISO, TAIS PERNAS APRESENTAM SAPATA CONFECCIONADA EM TERMOPLÁSTICO OU POLIURETANO OU BORRACHA VULCANIZADA,</p>				
--	--	--	--	--



<p>COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 20 MM, REGULÁVEIS EM ALTURA POR MEIO DE ROSCA METÁLICA, CUJO CURSO MÍNIMO É DE 10 MM, ROSQUEADAS EM UMA BUCHA OU PORCA EM AÇO OU LATÃO OU MATERIAL SUPERIOR OU SIMILAR INSERTADA NO INTERIOR DO PÉ DE MADEIRA. ASPECTOS DIMENSIONAIS MÍNIMOS DA POLTRONA: ALTURA DO ASSENTO EM RELAÇÃO AO PISO: 450 MM; PROFUNDIDADE TOTAL DO PRODUTO: 550 MM. LARGURA TOTAL EXTERNA DA POLTRONA: 550 MM; ALTURA TOTAL DO PRODUTO (DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO, EM SEU EIXO DE SIMETRIA, EM RELAÇÃO AO PISO): 720 MM. APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA DE PREÇO: CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME PARA TODOS OS REQUISITOS APLICÁVEIS DA NORMA ISO 7173:1989 NÍVEL 3 E ISO 7174:1988 OU ABNT NBR 13962:2018, OU ABNT NBR 15164:2004, OU AINDA ANSI BIFMA X5.4 OU AINDA ISO 21015:2007, EM QUAISQUER DAS OPÇÕES OS CERTIFICADOS SÃO EMITIDOS POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL PARA AS ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS DO IBAMA EM NOME DO FABRICANTE DENTRO DO PRAZO DE VALIDADE; CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC OU CERFLOR EMITIDO POR CERTIFICADORA ACREDITADA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE; RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DA ESPUMA DO ASSENTO, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE: DENSIDADE DA ESPUMA MÍNIMA DE 45KGM³ CONFORME A NORMA ABNT NBR 8537/2022 OU VERSÃO POSTERIOR, COM FOTOGRAFIAS DAS AMOSTRAS UTILIZADAS NO ENSAIO; RESILIÊNCIA MÍNIMA DE 60% CONFORME A NORMA ABNT NBR 8619/2022 OU VERSÃO POSTERIOR, COM FOTOGRAFIAS DAS AMOSTRAS UTILIZADAS NO ENSAIO; PERDA DE ESPESSURA E PERDA DE CONFORTO (F.I.) DE</p>				
--	--	--	--	--



	<p>NO MÁXIMO 10% PARA AS ESPUMAS DO ESTOFAMENTO AO LONGO DA VIDA ÚTIL, CONFORME ABNT NBR 9177:2022 OU VERSÃO POSTERIOR, COM FOTOGRAFIAS DAS AMOSTRAS UTILIZADAS NO ENSAIO; ISENTA DE CLOROFLUORCARBONO; RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DO MATERIAL METÁLICO, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE:</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE) EVIDENCIANDO RESISTÊNCIA À CORROSÃO DOS ELEMENTOS METÁLICOS (COM SOLDA) PINTADOS QUE REPRESENTAM OS ELEMENTOS DE FABRICAÇÃO DO MÓVEL EM QUESTÃO PARA EXPOSIÇÃO DE NO MÍNIMO 300 HORAS, CONFORME ABNT NBR 8094:1983 OU VERSÃO POSTERIOR DA NORMA, COM AVALIAÇÕES DE CORROSÃO CONFORME ABNT NBR ISO 4628-3:2022 E ABNT NBR 5841:2015 OU VERSÕES POSTERIORES; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO (CGCRE) EVIDENCIANDO ADERÊNCIA DA PELÍCULA DE TINTA CONFORME ABNT NBR 11003:2009 - VERSÃO CORRIGIDA 2010 OU VERSÃO POSTERIOR, COM RESULTADO X0/Y0 OU GR0, EM FUNÇÃO DA PELÍCULA.</p>				
2	<p>CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA</p> <p>CONJUNTO DA BASE DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. SUA CONFIGURAÇÃO DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 LAMINADO FRIO COM DIÂMETRO DE 25,4MM COM PAREDE DE 2,25 MM NA BASE E 1,9 MM NO SUPORTE DO ASSENTO. BASE E SUPORTE DEVEM SER</p>	Unid.	10	R\$ 1.175,00	R\$ 11.750,00



<p>FABRICADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS E DEVERAM SER UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA DEVE CONTER QUATRO (04) DESLIZADORES FIXOS, DESENVOLVIDO PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. OS DESLIZADORES DEVEM SER FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE SER FIXA AO ASSENTO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼”X1.1/2”. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. CONJUNTO DE ASSENTO DE SER ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL ERGONÔMICA. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO DE ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼”, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 510 MM (LARGURA) X 461</p>				
---	--	--	--	--



<p>MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR AINDA UMA CARENAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER DE 460 MM. APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS. DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO. FIXADO À ESTRUTURA POR DUAS (02) TORRES QUE ENCAIXAM NA ESTRUTURA E RECEBEM DOIS (02) PARAFUSOS FLANGEADOS COM ROSCA ESPECIAL PARA PLÁSTICO NAS DIMENSÕES Ø4 X 25 MM. COMPONENTE UTILIZADO NO ENCOSTO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE DEVE POSSUIR A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA FABRICADA EM POLIPROPILENO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, E A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA DE 100% POLIÉSTER TENCIONADA QUE DEVE SER FIXADA A UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS INJETADO E PARAFUSADA NA ESTRUTURA POR 8 PARAFUSOS DO TIPO PLÁSTICO COM Ø 5X16MM. ESSE CONJUNTO DEVE MEDIR APROXIMADAMENTE 460 MM DE LARGURA POR 400 MM DE ALTURA E UNE-SE AO ASSENTO POR LÂMINA DE AÇO 1008/1020 DE 6,35MM DE ESPESSURA POR MEIO DE 6 PARAFUSOS DO TIPO PLÁSTICO DE Ø5X20MM. A LÂMINA DEVE SER MONTADA NO ASSENTO POR 3 PARAFUSOS ¼”X1”. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE QUE ATENDA À NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO –</p>				
---	--	--	--	--



<p>CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O</p>				
--	--	--	--	--



	<p>CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8515:2010 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8516:2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8797/17 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO A COMPRESSÃO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9177/15- ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DE FADIGA DINÂMICA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXIVEL DE POLIURETANO - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA = 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO). RELATÓRIO DE ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015.</p>				
3	<p>CADEIRA EXECUTIVA COM ENCOSTO EM TELA</p> <p>BASE: CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM DIÂMETRO NA ORDEM DE</p>	Unid.	29	R\$ 2.199,00	R\$ 63.771,00



<p>690 MM E SER CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS QUE DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, SEREM FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO, ESPECIAL PARA PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO, O QUAL DEVE SER LUBRIFICADO AFIM DE REDUZIR O ATRITO</p> <p>DURANTE O ROLAMENTO. O CORPO DEVE RECEBER AINDA UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO DEVE SER MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA</p>				
---	--	--	--	--



<p>ELETRÓSTÁTICA EPÓXI PRETO E SER CLASSIFICADA COMO CLASSE 4 DE ACORDO COM A NORMA DIN EN 16955_2017. ASSENTO: SER EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO , FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL EM VINIL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 500 MM DE LARGURA E 450 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE</p> <p>INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. APOIO DE BRAÇOS: APRESENTAR TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO</p> <p>HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE SE DAR PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA SIMPLES, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 22 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL PARA CADA SENTIDO E A</p>				
---	--	--	--	--



<p>REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE</p> <p>FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM SER UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA, REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM DIMENSÕES</p> <p>APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 390 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER FIXADA À MOLDURA. ESSA POR SUA VEZ DEVE SER FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA QUE DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA UMA MAIOR RESISTÊNCIA. A CATRACA DEVE SER FABRICADA EM PEÇAS INJETADA SEM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, OU SEJA, DEVE SER REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO BASTA ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA</p>				
---	--	--	--	--



<p>QUE O MECANISMO IRÁ SE DESARMAR E O LIBERAR ATÉ APOSIÇÃO MAIS BAIXA. POSSUIR 65 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM NOVE POSIÇÕES DEFINIDAS. DEVE APRESENTAR AINDA, APOIO LOMBAR FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA. ESTE DEVE SER POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM.</p> <p>MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POSSUIR DUAS ALAVANCAS QUE FUNCIONAM POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. - SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA. OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS</p>				
---	--	--	--	--



<p>COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE QUE ATENDA À NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO5.</p> <p>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRADA EM CARTÓRIO, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</p> <p>LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO,</p>				
--	--	--	--	--



<p>COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E</p> <p>CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8515:2010 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO;</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8516:2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8797/17 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO A COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9177/15- ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DE FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXIVEL DE POLIURETANO - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA = 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO).</p> <p>RELATÓRIO DE ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS.</p>				
---	--	--	--	--



	<p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - CTF/APP EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO. CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM OS COMPROVANTES DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS.</p>				
4	<p>CADEIRA PRESIDENTE COM ENCOSTO EM TELA</p> <p>BASE: CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E SER CONSTITUÍDA DE CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS, QUE DEVE SER CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, E SEREM FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO, ESPECIAL PARA PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO, O QUAL DEVE SER LUBRIFICADO AFIM DE REDUZIR O ATRITO DURANTE O ROLAMENTO. O CORPO DEVE RECEBER AINDA UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO,</p>	Unid.	71	R\$ 2.700,00	R\$ 191.700,00



<p>FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO DEVE SER MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBER LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS.</p> <p>COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E SER CLASSIFICADA COMO CLASSE 4 DE ACORDO COM A NORMA DIN EN 16955_2017.</p> <p>MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 3 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPE2RFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POSSUIR DUAS ALAVANCAS QUE FUNCIONAM POR MEIO DE GIRO, UMA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E A OUTRA LOCALIZADA NO LADO ESQUERDO, QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM CINCO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 2:1. SISTEMA DE ANTI-IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO,</p>				
---	--	--	--	--



<p>O QUAL NÃO LIBERA O MOVIMENTO APENAS COM O ACIONAMENTO DA ALAVANCA, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS ALIADO AO ACIONAMENTO DA ALAVANCA.</p> <p>OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO, MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO PODE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA</p> <p>PARTE FRONTAL DO MECANISMO. ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL EM VINIL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM DE LARGURA E 450 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. APOIO DE BRAÇOS: APRESENTAR TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO DE ALTURA, AVANÇO</p>				
--	--	--	--	--



<p>HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE SE DAR PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA SIMPLES, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM SETE POSIÇÕES DEFINIDAS, 22 MM DE REGULAGEM HORIZONTAL PARA CADA SENTIDO E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS DEVEM SER FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVEM SER UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA, REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER FIXADA À MOLDURA. ESSA POR SUA VEZ DEVE SER FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA QUE DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA UMA MAIOR RESISTÊNCIA. A CATRACA DEVE SER</p>				
---	--	--	--	--



<p>FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. ESSE MECANISMO DEVE SER AUTOMÁTICO, OU SEJA, DEVE SER REGULADO SEM A UTILIZAÇÃO DE ALAVANCAS OU QUALQUER TIPO DE MANÍPULOS, BASTANDO PUXAR E MOVER O ENCOSTO PARA CIMA E O POSICIONAR NA POSIÇÃO DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO BASTA ELEVAR O ENCOSTO ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO IRÁ SE DESARMAR E O LIBERAR ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. POSSUIR 65 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM NOVE POSIÇÕES DEFINIDAS. DEVE APRESENTAR AINDA, APOIO LOMBAR FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA. ESTE DEVE SER POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITIR UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE QUE ATENDA À NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRADA EM CARTÓRIO, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS</p>				
---	--	--	--	--



<p>REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8515:2010 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8516:2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8797/17 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO A COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE</p>				
--	--	--	--	--



	<p>ACORDO COM A NBR 9176/16 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9177/15- ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DE FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA = 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO).</p> <p>RELATÓRIO DE ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - CTF/APP EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO. CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM OS COMPROVANTES DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS.</p>				
5	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO FIXA 4 PÉS SEM BRAÇO</p> <p>CONJUNTO DA BASE DEVE SER DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. SUA CONFIGURAÇÃO DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 25,4 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, A BASE EM FORMA DE 4 PÉS DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS POSSUINDO UM RETÂNGULO DOBRADO QUE COM SUA CONFIGURAÇÃO DEVE SER USADO</p>	Unid.	10	R\$ 899,00	R\$ 8.990,00



<p>COMO PERNAS TRASEIRAS DE SUSTENTAÇÃO DA ESTRUTURA, QUE DEVE SER UNIDO PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). DEVE POSSUI AINDA DUAS (2) TRAVESSAS EM FORMATO DE ARCO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM FUNÇÃO DE FACILITAR A MONTAGEM DO ASSENTO, COM 57 MM DE (LARGURA) E 2,65 MM DE (ESPESSURA) FABRICADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDOS A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG), TODAS AS EXTREMIDADES DOS TUBOS DEVEM RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE SE FIXAR AO ASSENTO POR QUATRO (4) (PARAFUSOS SEXTAVADO FLANGEADO UNC ZP 1/4X1.3/4). TODA ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES METÁLICAS EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERAMICA) E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO, E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINNUS COM 12 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUIROS DEVE SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS DE 1/4", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA LAMINADA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU). ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 40 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM DIVERSOS MATERIAIS (TECIDO / LAMINADO VINÍLICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 485 MM (LARGURA) X 465</p>				
---	--	--	--	--



<p>MM (PROFUNDIDADE) 50 MM DE ESPESSURA APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER DE 460 MM. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS, REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DOS USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA, COM DIMENSÕES DO ENCOSTO DE 381 MM DE (LARGURA) 451 MM DE (COMPRIMENTO) E ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM . PARA MONTAGEM DO ENCOSTO AO ASSENTO DEVE SER COLOCADO TRÊS (3) (PARAFUSOS MOV SX INTERNO 4,0 ROSCAS DENTEM DE SERRA DIÂMETRO 7X40 MM). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M². LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE</p>				
--	--	--	--	--



	<p>CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>				
6	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO EM POLIPROPILENO</p> <p>BASE: CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM DIÂMETRO NA ORDEM DE 680 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA ESPESSURA DE 2,65 MM, CONFORMADAS POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM E TRAVADAS POR SOLDAGEM MIG. POSSUIR ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/1020, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A BASE DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE E METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA, E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p>	Unid.	51	R\$ 1.250,00	R\$ 63.750,00



<p>POR FIM O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA BLINDAGEM CENTRAL, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). NAS EXTREMIDADES DE CADA PÁ, DEVE APRESENTAR RODÍZIOS QUE DEVEM SER CONSTITUÍDOS DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU), DESTINANDO – SE A PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO, O QUAL É LUBRIFICADO AFIM DE REDUZIR O ATRITO DURANTE O ROLAMENTO. O CORPO RECEBE AINDA DEVE APRESENTAR UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO DEVE SER MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS.</p> <p>COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO, E NO</p>				
--	--	--	--	--



<p>CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO. MECANISMO: DEVE SER FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,5 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. POSSUIR APENAS UMA ALAVANCA LOCALIZADA NO LADO DIREITO, QUE AO SER ROTACIONADA COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA, E AO SER PUXADA, E EMPURRADA, TRAVAR E DESTRAVAR O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO. O MECANISMO DEVE POSSUIR OS SEGUINTE RECURSOS: MOVIMENTO SINCRONIZADO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO/ASSENTO COM UMA POSIÇÃO DE TRAVAMENTO, E RELAÇÃO DE INCLINAÇÃO DE 1:1. - OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, ONDE O ENCOSTO ENCONTRA-SE LIVRE PARA MOVIMENTAÇÃO,</p> <p>MANTENDO O MESMO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO COM AS COSTAS DO USUÁRIO. ESSA PRESSÃO DEVE SER AJUSTADA ATRAVÉS DE UM KNOB NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO. ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO</p> <p>O À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE</p>				
---	--	--	--	--



<p>55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E</p> <p>ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM DE LARGURA E 450 MM DE PROFUNDIDADE, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. BRAÇO: SER FIXO, FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM, COM 1,9 MM DE ESPESSURA. O APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES DE 253 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 4 MM DE ESPESSURA.</p> <p>ENCOSTO: SER EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 420 MM DE LARGURA, 450 MM DE ALTURA E ESPESSURA MÉDIA DE 4,5 MM. DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS, REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE DEVE COMBINAR A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO, ALÉM DE POSSUIR ABERTURAS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. O SUPORTE DO ENCOSTO DEVE SER FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM. CADA EXTREMIDADE DO SUPORTE DEVE POSSUIR UMA</p> <p>CHAPA DE FIXAÇÃO, FABRICADA EM MATERIAL AÇO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA, A QUAL SERÁ RESPONSÁVEL POR</p>				
--	--	--	--	--



<p>REALIZAR A FIXAÇÃO DO SUPORTE AO ASSENTO.</p> <p>DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO</p>				
---	--	--	--	--



	<p>4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8515:2010 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8516:2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8797/17 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO A COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE</p> <p>POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9177/15- ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DE FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXIVEL DE POLIURETANO - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA = 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO).</p> <p>RELATÓRIO DE ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015.</p>				
7	CADEIRA FIXA PARA SALA DE EVENTOS	Unid.	51	R\$ 620,00	R\$ 31.620,00



<p>ESTRUTURA: APRESENTAR QUATRO PÉS, SER FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM SEÇÃO QUADRADA DE 20 X 20 MM E PAREDE DE 1,5 MM, COM SAPATAS PLÁSTICAS, FABRICADAS EM POLIPROPILENO. A ESTRUTURA DEVE SE FIXAR AO ASSENTO E AO ENCOSTO POR PARAFUSOS. DEVE RECEBER UMA PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, PARA GARANTIR MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO: DEVE SER EM COMPENSADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. APRESENTAR ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO COM DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO EM VINIL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE APROXIMADAMENTE 387 MM DE LARGURA E 420 MM DE PROFUNDIDADE, COM EXTREMIDADES DE CANTOS ARREDONDADOS. ENCOSTO: ESTRUTURA CONSTITUÍDA POR COMPENSADO DE MADEIRA COM FORMATO TRAPEZOIDAL COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 321 MM DE LARGURA E 394 MM DE ALTURA. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO</p> <p>COM DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 25 MM. REVESTIMENTO EM VINIL. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE</p>				
---	--	--	--	--



<p>OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL, QUE COMPROVANDO ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS – IBAMA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ESFORÇO DE TRAÇÃO DE SOLDA DE NO MÍNIMO 9000 KGF. CATÁLOGO TÉCNICO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO.</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE</p> <p>SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR ISSO 105C06/2010 –ENSAIO DE SOLIDEZ DA COR – PARTE C06: SOLIDEZ DA COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL.</p>				
--	--	--	--	--



8	<p>LONGARINA DOIS LUGARES SEM BRAÇO</p> <p>APRESENTAR DOIS LUGARES. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO DEVE SER EM TUBOS AÇO Ø22.20X1.5MM DE ESPESSURA, CURVADO E FURADO PARA ACOPLAR-SE AO ASSENTO E ENCOSTO JUNTANDO-SE COM A ESTRUTURA ONDE SERÃO FIXADAS POR QUATRO PARAFUSOS JÁ DESCRITOS ACIMA. OS PÉS DA LONGARINA DEVEM SER CONFECCIONADOS EM TUBO DE AÇO REDONDO Ø31,75X1,5MM DE ESPESSURA, COM UMA TRAVESSA DE AÇO EM “L” COM 2,65MM DE ESPESSURA SOLDADA, E PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES DOS TUBOS. ESTE CONJUNTO DEVE SER FIXADO ÀS TRAVESSAS POR MEIO DE PARAFUSOS, PORCAS E ARRUELAS. TODOS OS TUBOS DE AÇO UTILIZADOS NA MONTAGEM DESTA LONGARINA DEVEM PASSAR POR UM PROCESSO DE BANHOS DECAPANTES E DE FOSFATIZAÇÃO E POSTERIOR PINTURA COM TINTA EPÓXI A PÓ, EVITANDO OXIDAÇÃO E COM UM ÓTIMO ACABAMENTO SUPERFICIAL. TODAS AS EXTREMIDADES DOS TUBOS DEVEM RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS PARA ACABAMENTO. O CONJUNTO DO ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTÍLAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA COM PORCAS GARRA ¼, FABRICADOS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL A BASE DE POLIURETANO, ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO EM VINIL. SUAS DIMENSÕES DEVEM GIRAR EM TORNO DE 503 MM (LARGURA) X 450</p>	Unid.	13	R\$ 2.776,00	R\$ 36.088,00
---	--	-------	----	-----------------	------------------



<p>MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS, REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE A UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO AS COSTAS DO USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DA SUPERFÍCIE DO ENCOSTO UM POLÍGONO</p> <p>IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA .A ESTRUTURA DO ENCOSTO, DEVE TER COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, DEVE SER FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTEM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MAQUINAS DE CORTE E DOBRADO EM CURVADORAS CNC, DEVE POSSUIR AINDA DUAS CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADO EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3</p> <p>MM DE</p> <p>ESPESSURA, CONFECCIONADA PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDO A ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM. DEVERÁ APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 16031:2012 MÓVEIS – ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. DECLARAÇÃO DE</p>				
--	--	--	--	--



<p>GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. LAUDO OU DECLARAÇÃO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO.</p> <p>CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. A NÃO APRESENTAÇÃO COM ESTAS EXIGÊNCIAS ACARRETERÁ NA DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8515:2010 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8516:2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8797/17 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO A COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE</p>				
--	--	--	--	--



	<p>ACORDO COM A NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE</p> <p>POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9177/15- ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DE FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXIVEL DE POLIURETANO - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA. RELATÓRIO DE ISENÇÃO DE CFC. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015</p> <p>CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. RELATÓRIO DE ENSAIO DE TRAÇÃO DE SOLDA COM RESULTADO DE NO MÍNIMO 9000KGF.</p>				
9	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO</p> <p>ASSENTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 15 MM, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS QUE DEVEM SER USINADA E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDA QUATRO PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E PROTEGIDA A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVEM SER COLADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO, MOLDADA ANATOMICAMENTE COM A BORDA FRONTAL ARREDONDADA, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO</p>	Unid.	115	R\$ 4.600,00	R\$ 529.000,00



<p>PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 57KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. PARA MONTAGEM DO ASSENTO NO MECANISMO SÃO UTILIZADOS QUATRO DISTANCIADORES FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIETILENO NATURAL E QUATRO PARAFUSOS MÉTRICOS SEXTAVADOS M6, REVESTIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO COM ARRUELAS DE PRESSÃO. O CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO EM VINIL, CORTADOS EM FORMA DE BLANKS, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADOS NA ALMOFADA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMOS. ESTE CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CHAMADA DE BLINDAGEM, FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO, PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DO SISTEMA MECÂNICO E PRINCIPALMENTE REDUÇÃO / ABSORÇÃO DAS PROPRIEDADES SONORAS DO AMBIENTE. CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO O CONJUNTO E RESISTIR A TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. SUA ESTRUTURA DEVE SER DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008 / 1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO DE 25,40MM E ESPESSURA DA PAREDE DE 1,90MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS, ONDE DEVE SER CONECTADA DUA (02) CHAPAS DE AÇO DENOMINADAS SUPORTES, FABRICADOS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS ESPESSURAS DE 2,75 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM (CORTE / DOBRA /REPUXO) E FIXADOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG.</p> <p>UM DESSES SUPORTES DEVE SER UTILIZADO PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO NO PISO, ATRAVÉS DE ARRUELAS LISAS E PARAFUSOS</p>				
--	--	--	--	--



<p>MÉTRICOS SEXTAVADOS M8 X 49,0MM OU PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES COM BUCHAS EXPANSIVAS. JÁ O OUTRO SUPORTE DEVE SER CONSTITUÍDO POR DOIS REBITES COM PORCAS, FABRICADOS EM AÇO CARBONO COM ACABAMENTO BICROMATIZADO, UTILIZADOS PARA MONTAGEM DO MECANISMO. A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFORIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. O CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DO ASSENTO/ ENCOSTO DE MANEIRA A OBTER O SINCRONISMO AUTOMÁTICO DO CONJUNTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR TRÊS</p> <p>SUPORTES DE SUSTENTAÇÃO, SENDO DOIS FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA ESPESSURA DE 2,0MM, CONFORMADOS E FURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS TEM-SE MONTADOS UM BUCHA FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO POLIACETAL NATURAL (POM), PRODUZIDA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM A FINALIDADE DE REDUÇÃO DE ATRITO E VIBRAÇÕES DO CONJUNTO E UM TUBO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS MEDIDAS DE 18,0MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DA PAREDE NA ORDEM DE 1,7MM, FIXADO PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. JÁ O OUTRO SUPORTE, DENOMINADO BIELA, É FABRICADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, COM ESPESSURA DE 4,9 MM, UTILIZADO PARA MONTAGEM DO CONJUNTO ENCOSTO.</p> <p>ESTE CONJUNTO DEVE SER MONTADO ENTRE SI, ATRAVÉS DE UM (01) EIXO FABRICADO EM AÇO CARBONO TREFILADO ABNT 1008/1020, COM DIÂMETRO DE 12,0MM COM QUATRO RANHURAS, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO NATURAL) E FIXADOS POR ANÉIS ELÁSTICOS PRODUZIDOS EM AÇO CARBONO</p>				
--	--	--	--	--



<p>COM ARRUELAS FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO POLIACETAL (POM), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM A FINALIDADE DE REDUÇÃO DE ATRITO E VIBRAÇÕES. PARA MONTAGEM DO ASSENTO/ ENCOSTO, DEVE SER UTILIZADO DOIS MECANISMOS SENDO QUE O MECANISMO (LADO ESQUERDO DO USUÁRIO), DEVEM SER COMPOSTO POR UMA (01) MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAME EB2050, COM DIÂMETRO DAS ESPIRAS DE 4,0MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A FADIGA DINÂMICA UTILIZADA PARA A ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. ESTE CONJUNTO DEVE POSSUIR PAINÉI DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO NAS LATERAIS AONDE VÃO OS CORREDORES PARA MOSTRAR A NUMERAÇÃO DAS FILAS DO AUDITÓRIO BEM COMO OS CORREDORES SERVINDO TAMBÉM COMO LUZ DE CORTESIA. ESSES ACABAMENTOS LATERAIS DEVEM SER FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO (PP) COM ESPESSURA DE 3MM FIXANDO-SE UNS AOS OUTROS POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO, GARANTINDO ASSIM, O ACABAMENTO E CONFIGURAÇÕES DO PRODUTO.</p> <p>O APOIO PARA OS BRAÇOS NA CONDIÇÃO FIXA DEVEM SER UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEL. O APOIO DE BRAÇO FIXO DEVE SER CONSTITUÍDO POR DUAS PEÇAS MONTADAS ENTRE SI FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DESENHADO NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE FORMA A SE OBTER O MÁXIMO DE DESEMPENHO ANATÔMICO PARA O APOIO DOS BRAÇOS, FABRICADO</p>				
---	--	--	--	--



<p>POLIPROPILENO (PP) COM ESPESSURA DE 3MM. PARA A FIXAÇÃO DO APOIO DE BRAÇO NA ESTRUTURA, A PEÇA DEVE POSSUIR EM SUA EXTREMIDADE INFERIOR O FORMATO DE DUAS BUCHAS COM ESTRIAS LEVEMENTE CONIFICADAS QUE SÃO FIXADAS AOS TUBOS DE DIÂMETRO DE 25MM ATRAVÉS DE INTERFERÊNCIA MECÂNICA. DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFORIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. CONJUNTO DO ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 15 MM, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS, QUE SÃO USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS QUATRO (04) PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, EM SUAS EXTREMIDADES LATERAIS DEVE SER COMPOSTA POR DOIS (02) SUPORTES DENOMINADOS CANTONEIRAS, FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA NA ORDEM DE 3,0MM, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E PROTEGIDA CONTRA CORROSÃO A BASE DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/ ISOCIANATO PELO</p>				
--	--	--	--	--



<p>PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 52 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M³. O CONJUNTO ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE ACABAMENTO NA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA SIMILAR AO COMPENSADO, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO, COM A FUNÇÃO PRINCIPAL DE PROTEÇÃO CONTRA BATIDAS, CONSERVAÇÃO DA TAPEÇARIA E PRINCIPALMENTE REDUÇÃO / ABSORÇÃO DAS PROPRIEDADES SONORAS DO AMBIENTE (REVERBERAÇÃO). ESTE CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO COM AS ALTERNATIVAS DE REVESTIMENTOS DEFINIDOS PARA A LINHA, ONDE INICIALMENTE SÃO CORTADOS EM FORMA DE BLANKS, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADO NA ALMOFADA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR COLAGEM E GRAMPEAMENTO. DEVE APRESENTAR UMA PRANCHETA, CONJUNTO QUE SERÁ UTILIZADO PARA APOIO DE CADERNOS E LIVROS, COM UM FORMATO QUE PERMITE ANOTAÇÕES E ESCRITAS DE FORMA AGRADÁVEL E ERGONÔMICA DISPONÍVEL NAS VERSÕES PARA PESSOAS DESTRAS E SINISTRAS. CONJUNTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA CHAPA DE MADEIRA DE MEDIA DENSIDADE (MDF), DEVE SER USINADA E FURADA DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVE SER INSERIDA DUAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO (ZINCADO NATURAL). SUAS SUPERFÍCIES SUPERIOR E INFERIOR DEVEM SER REVESTIDAS COM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO E NAS EXTREMIDADES DA PRANCHETA DEVE SER FIXADO UMA FITA DE BORDA FABRICADA DE PVC FLEXÍVEL NA MEDIDA DE 15MM DE LARGURA COM ESPESSURA DE 0,45MM NA COR PRETA, PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DO CONJUNTO. PARA A MONTAGEM DA PRANCHETA NA</p>				
---	--	--	--	--



<p>ESTRUTURA, DEVE TER UM ELEMENTO DE LIGAÇÃO, FABRICADO POR DOIS TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO ABNT 1008/1020, COM DIÂMETRO DE 16,0MM, UNIDOS POR UMA CHAPA DE AÇO DENOMINADA CANTONEIRA, FABRICADA EM AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA DE 3,0MM DE ESPESSURA, PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. O CONJUNTO ASSENTO E ENCOSTO SÃO REVESTIDOS COM DIVERSOS MATERIAIS SENDO (TECIDO POLIESTER E/OU COURO ECOLÓGICO) PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. LAUDO OU DECLARAÇÃO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. A NÃO APRESENTAÇÃO COM ESTAS EXIGÊNCIAS ACARRETERÁ NA DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8515:2010 – ESPUMA FLEXÍVEL DE</p>				
---	--	--	--	--



<p>POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8516:2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8797/17 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO A COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9177/15- ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DE FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXIVEL DE POLIURETANO - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA, COM RESULTADO DE QUEIMA ZERO.</p> <p>RELATÓRIO DE ISENÇÃO DE CFC DAS ESPUMAS CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015 CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS EMITIDO PELO IBAMA. APRESENTAR CERTIFICADO QUE ATENDA À</p>				
--	--	--	--	--



	CERTIFICAÇÃO DE MOBILIÁRIO E NORMA NBR 15878:2011, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5, JUNTAMENTE COM RELATÓRIOS DE ENSAIO.				
10	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO</p> <p>O CONJUNTO DEVE APRESENTAR AS SEGUINTE DIMENSÕES TOTAIS APROXIMADAS: LARGURA: 1095MM PROFUNDIDADE ABERTA: 726MM PROFUNDIDADE FECHADA: 382MM ALTURA FECHADA: 894MM CONJUNTO DO ASSENTO É CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 15 MM, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS QUE DEVE SER USINADA E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDA QUATRO (04) PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E PROTEGIDA A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É COLADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), MOLDADA ANATOMICAMENTE COM A BORDA FRONTAL ARREDONDADA, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 57 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. PARA MONTAGEM DO ASSENTO NO MECANISMO SÃO UTILIZADOS QUATRO (04) DISTANCIADORES FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIETILENO NATURAL E QUATRO (04) PARAFUSOS MÉTRICOS SEXTAVADOS M6, REVESTIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO) COM ARRUELAS DE PRESSÃO. O CONJUNTO É TAPEÇADO COM AS ALTERNATIVAS DE REVESTIMENTOS DEFINIDOS PARA A LINHA, ONDE INICIALMENTE SÃO CORTADOS EM FORMA DE BLANKS, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADOS NA ALMOFADA PELO</p>	Unid.	6	R\$ 7.999,00	R\$ 47.994,00



<p>PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPOS. ESTE CONJUNTO RECEBE UMA (01) PROTEÇÃO CHAMADA DE BLINDAGEM, FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP), PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DO SISTEMA MECÂNICO E PRINCIPALMENTE REDUÇÃO / ABSORÇÃO DAS PROPRIEDADES SONORAS DO AMBIENTE (REVERBERAÇÃO). NA VERSÃO OBESO, ATENDENDO A NBR 9050/2015, QUE DIZ QUE A LARGURA DO ASSENTO É MÍNIMA DE 750 MM, PARA O ASSENTO EXISTE UMA ESTRUTURA DE TUBOS DE AÇO CARBONO 1008/1020 DE SEÇÃO QUADRADA 20X20MM COM PAREDE DE 1,2MM DE ESPESSURA QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, DE MODO A SUPOSTAR OS 250 KG EXIGIDOS PELA NORMA. ESSE ASSENTO E REVESTIDO POR UMA PEÇA FABRICADA EM ABS ATRAVÉS DO PROCESSO DE VACUM FORMING PARA ACABAMENTO. CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO O CONJUNTO E RESISTIR À TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008 / 1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO DE 25,40MM E ESPESSURA DA PAREDE DE 1,90MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS, ONDE DEVE SER CONECTADA DUAS CHAPAS DE AÇO DENOMINADAS SUPORTES, FABRICADOS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS ESPESSURAS DE 2,75 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM (CORTE / DOBRA /REPUXO) E FIXADOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. UM DESSES SUPORTES DEVE SER UTILIZADO PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO NO PISO, ATRAVÉS DE ARRUELAS LISAS E PARAFUSOS MÉTRICOS SEXTAVADOS M8 X 49,0MM OU PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES COM BUCHAS EXPANSIVAS. JÁ O OUTRO SUPORTE É CONSTITUÍDO POR DOIS REBITES COM PORCAS, FABRICADOS EM AÇO CARBONO COM</p>				
--	--	--	--	--



<p>ACABAMENTO BICROMATIZADO, UTILIZADOS PARA MONTAGEM DO MECANISMO. A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFORIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. O CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DO ASSENTO/ ENCOSTO DE MANEIRA A OBTER O SINCRONISMO AUTOMÁTICO DO CONJUNTO É CONSTITUÍDO POR TRÊS SUPORTES DE SUSTENTAÇÃO, SENDO DOIS FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA ESPESSURA DE 2,0MM, CONFORMADOS E FURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS TÊM-SE MONTADOS UMA BUCHA FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO POLIACETAL NATURAL (POM), PRODUZIDA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM A FINALIDADE DE REDUÇÃO DE ATRITO E VIBRAÇÕES DO CONJUNTO E UM (01) TUBO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS MEDIDAS DE 18,0MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DA PAREDE NA ORDEM DE 1,7MM, FIXADO PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. JÁ O OUTRO SUPORTE, DENOMINADO BIELA, É FABRICADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, COM ESPESSURA DE 4,90MM, UTILIZADO PARA MONTAGEM DO CONJUNTO ENCOSTO. ESTE CONJUNTO É MONTADO ENTRE SI, ATRAVÉS DE UM (01) EIXO FABRICADO EM AÇO CARBONO TREFILADO ABNT 1008/1020, COM DIÂMETRO DE 12,0MM COM QUATRO (04) RANHURAS, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO NATURAL) E FIXADOS POR ANÉIS ELÁSTICOS PRODUZIDOS EM AÇO CARBONO COM ARRUELAS FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO POLIACETAL (POM), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM A FINALIDADE DE REDUÇÃO DE ATRITO E VIBRAÇÕES. PARA MONTAGEM DO ASSENTO/ ENCOSTO, SÃO UTILIZADOS DOIS (02) MECANISMOS SENDO QUE EM AMBOS OS MECANISMOS É COLOCADO</p>				
---	--	--	--	--



<p>UMA MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAMEEB2050, COM DIÂMETRO DAS ESPIRAS DE 4,0MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A FADIGA DINÂMICA UTILIZADA PARA A ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO. O CONJUNTO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. ESTE CONJUNTO POSSUI PAINÉIS DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO NAS LATERAIS AONDE VÃO OS CORREDORES PARA MOSTRAR A NUMERAÇÃO DAS FILAS DO AUDITÓRIO BEM COMO OS CORREDORES, SERVINDO TAMBÉM COMO LUZ DE CORTESIA. ESSES ACABAMENTOS LATERAIS SÃO FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO SEM POLIPROPILENO (PP) COM ESPESSURA DE 3MM FIXANDO-SE UNS AOS OUTROS POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO, GARANTINDO ASSIM, O ACABAMENTO E CONFIGURAÇÕES DO PRODUTO. O APOIO PARA OS BRAÇOS NA CONDIÇÃO FIXA É UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEL. O APOIO DE BRAÇO FIXO É CONSTITUÍDO POR DUAS PEÇAS MONTADAS ENTRE SI FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DESENHADO NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE FORMA A SE OBTER O MÁXIMO DE DESEMPENHO ANATÔMICO PARA O APOIO DOS BRAÇOS, FABRICADO POLIPROPILENO (PP) COM ESPESSURA DE 3 MM. PARA A FIXAÇÃO DO APOIO DE BRAÇO NA ESTRUTURA, A PEÇA POSSUI EM SUA EXTREMIDADE INFERIOR O FORMATO DE DUAS BUCHAS COM ESTRIAS LEVEMENTE CONIFICADAS QUE SÃO FIXADAS AOS TUBOS DE DIÂMETRO DE 25MM ATRAVÉS DE INTERFERÊNCIA MECÂNICA. RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFORIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E</p>				
---	--	--	--	--



<p>REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. CONJUNTO DO ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 15 MM, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS, QUE SÃO USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS SÃO INSERIDAS QUATRO (04) PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EMAÇO CARBONO E REVESTIDAS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, EM SUAS EXTREMIDADES LATERAIS DEVE SER COMPOSTA POR DOIS SUPORTES DENOMINADOS CANTONEIRAS, FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA NA ORDEM DE 3,0MM, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E PROTEGIDA CONTRA CORROSÃO A BASE DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 52 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE ACABAMENTO NA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA SIMILAR AO COMPENSADO, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO, COM A FUNÇÃO PRINCIPAL DE PROTEÇÃO CONTRA BATIDAS, CONSERVAÇÃO DA TAPEÇARIA E PRINCIPALMENTE REDUÇÃO / ABSORÇÃO DAS PROPRIEDADES SONORAS DO</p>				
---	--	--	--	--



<p>AMBIENTE (REVERBERAÇÃO). ESTE CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO COM AS ALTERNATIVAS DE REVESTIMENTOS DEFINIDOS PARA A LINHA, ONDE INICIALMENTE SÃO CORTADOS EM FORMA DE BLANKS, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADO NA ALMOFADA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR COLAGEM E GRAMPEAMENTO. PARA A VERSÃO DE OBESO, NESSE CASO SEU TAMANHO É DE 930 MM. PARA O ENCOSTO DE PESSOAS OBESAS EXISTE UMA ESTRUTURA DE AÇO CARBONO 1008/1020 DE SEÇÃO QUADRADA 20X20MM COM PAREDE DE 1,2MM DE ESPESSURA QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, PARA PODER REFORÇAR O ENCOSTO DE MODO A SUPTORAR ATÉ 250 KG. ESSE ENCOSTO E REVESTIDO COM UMA PEÇA FABRICADA EM ABS ATRAVÉS DO PROCESSO DE VACUM FORMING PARA ACABAMENTO. CONJUNTO UTILIZADO PARA APOIO DE CADERNOS E LIVROS EM UM DESENHO QUE PERMITE ANOTAÇÕES E ESCRITAS DE FORMA AGRADÁVEL E ERGONÔMICA DISPONÍVEL NAS VERSÕES PARA PESSOAS DESTRAS E SINISTRAS. CONJUNTO É CONSTITUÍDO POR UMA (01) CHAPA DE MADEIRA DE MEDIA DENSIDADE (MDF), É USINADA E FURADA DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUIROS É INSERIDA DUAS (02) PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO (ZINCADO NATURAL). SUAS SUPERFÍCIES SUPERIOR E INFERIOR É REVESTIDA COM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO E NAS EXTREMIDADES DA PRANCHETA É FIXADO UMA (01) FITA DE BORDA FABRICADA DE PVC FLEXÍVEL NA MEDIDA DE 15MM DE LARGURA COM ESPESSURA DE 0,45MM NA COR PRETA, PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DO CONJUNTO. PARA A MONTAGEM DA</p>				
---	--	--	--	--



<p>PRANCHETA NA ESTRUTURA, POSSUI UM ELEMENTO DE LIGAÇÃO, FABRICADO POR DOIS (02) TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO ABNT 1008/1020, COM DIÂMETRO DE 16 MM, UNIDOS POR UMA CHAPA DE AÇO DENOMINADA CANTONEIRA, FABRICADA EM AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA DE 3 MM DE ESPESSURA, PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG.O CONJUNTO ASSENTO E ENCOSTO DEVEM SER REVESTIDOS EM VINIL. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM ASSINATURA DIGITAL ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. LAUDO OU DECLARAÇÃO EMITIDO PELA ABERGO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL OU ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. A NÃO APRESENTAÇÃO COM ESTAS EXIGÊNCIAS ACARRETERÁ NA DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR RELATÓRIO DE ENSAIO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8515:2010 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE</p>				
--	--	--	--	--



	<p>ACORDO COM A NBR14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8516:2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8797/17 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO A COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9177/15- ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DE FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXIVEL DE POLIURETANO - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA, COM RESULTADO DE QUEIMA ZERO. RELATÓRIO DE ISENÇÃO DE CFC DAS ESPUMAS. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS EMITIDO PELO IBAMA.</p>				
11	<p>CADEIRA PRESIDENTE ASSENTO E ENCOSTO ESTOFADO</p> <p>BASE: CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, COM DIÂMETRO DE 710 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO PARA</p>	Unid.	27	R\$ 4.300,00	R\$ 116.100,00



<p>FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFCADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. DEVE SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXAMENTO. POSSUI NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ UMA LOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS QUE SÃO CONSTITUÍDOS DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, COM CORPO FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E BANDA DE RODAGEM EM PU, ESPECIAL PARA PISOS RÍGIDOS. AS ROLDANAS DEVEM SER FIXADAS AO CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/1010 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE DEVE SER</p> <p>SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1010, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO, NA DIMENSÃO DE 11 MM, O QUAL DEVE SER ENCAIXADO NA BASE ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO. COLUNA A GÁS: DEVE SER CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008 / 1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM E SER CONFORMADA EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA DEVE POSSUIR CURSO MÍNIMO DE 115 MM. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE</p>				
---	--	--	--	--



<p>ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO E SER CLASSIFICADA COMO CLASSE 4 DE ACORDO COM A NORMA DIN EM 16955_2017. MECANISMO: DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS, SENDO QUE UMA COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E A OUTRA QUE DEVE LIBERAR E TRAVAR O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ASSENTO / ENCOSTO DE FORMA SINCRONIZADA E DEVE POSSUIR NO MÍNIMO QUATRO POSIÇÕES DE TRAVAMENTO. DEVE SER FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ABNT 1010/1020 E TEM SEU CORPO E ACOPLAMENTO À COLUNA EM ALUMÍNIO FUNDIDO. O</p> <p>MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTA PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. DEVE APRESENTAR UM SISTEMA DE ABSORÇÃO DE IMPACTO EM TODAS AS POSIÇÕES DE TRAVAMENTO DO ENCOSTO, GARANTINDO QUE O MOVIMENTO NÃO SEJA LIBERADO SIMPLEMENTE AO ACIONAR A ALAVANCA. ISSO EVITA DESCONFORTOS CAUSADOS POR MOVIMENTOS BRUSCOS DO ENCOSTO. PARA DESBLOQUEAR O SISTEMA, É NECESSÁRIO APLICAR UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS, AO MESMO TEMPO EM QUE SE ACIONA A ALAVANCA QUE LIBERA O TRAVAMENTO DO ENCOSTO. ALÉM DISSO, O MECANISMO DEVE OFERECER A OPÇÃO DE LIVRE FLUTUAÇÃO, PERMITINDO QUE O ENCOSTO SE MOVA LIVREMENTE, MANTENDO UM CONTATO CONSTANTE E SUAVE COM AS COSTAS DO USUÁRIO. A PRESSÃO EXERCIDA PELO ENCOSTO PODE SER AJUSTADA FACILMENTE POR MEIO DE UMA MANOPLA LOCALIZADO NA PARTE FRONTAL DO MECANISMO.</p> <p>ASSENTO/ENCOSTO: DEVE SER CONSTITUÍDO POR CHAPAS LATERAIS EM MDF UNIDAS POR CHAPAS TRANSVERSAIS EM MADEIRA DE EUCALIPTO COM 18 MM DE ESPESSURA,</p>				
--	--	--	--	--



<p>USINADAS E FURADAS. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E SEREM REVESTIDAS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. AS ESTRUTURAS DEVEM SER UNIDAS ATRAVÉS DE GRAMPOS DE FIXAÇÃO. NA PARTE EXTERNA DA ESTRUTURA, DEVEM SER FIXADOS SUPORTES DENOMINADOS TERMINAL PARA FIXAÇÃO COM INSERTO LISO, FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS FLANGEADOS PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO E COM PORCAS ALOJADAS NO REVESTIMENTO DO MATERIAL. TANTO PARA O ASSENTO/ENCOSTO DEVE SER UTILIZADO UMA ALMOFADA DE ESPUMA A BASE DE POLIURETANO, ERGONÔMICA E SER FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/ISOCIANATO, PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. PARA A CONFIGURAÇÃO DO ASSENTO AS DIMENSÕES DA ESPUMA DEVEM GIRAR EM TORNO DE 557 MM DE COMPRIMENTO 520 MM DE LARGURA E 40 MM DE ESPESSURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS E DENSIDADE MEDIA DE 33KG/M³, PARA O ENCOSTO A ESPUMA DEVE TER DIMENSÕES DE 770MM DE COMPRIMENTO 520 MM DE LARGURA E 20 MM DE ESPESSURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS E ALMOFADA COM DENSIDADE MÉDIA DE 28KG/M³, TANTO ALMOFADA DE ASSENTO E ENCOSTO PODEM OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%. O CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO EM VINIL A COR A SER DEFINIDA, ONDE INICIALMENTE SÃO CORTADOS EM FORMAS DE BLANCK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADO NAS ALMOFADAS PELO PROCESSO DE (TAPEÇAMENTO) POR GRAMPEAMENTO, AS DIMENSÕES DA CADEIRA GIRAM EM TORNO DE 570 MM DE LARGURA 640 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA TOTAL DE 770 MM.</p>				
--	--	--	--	--



<p>APOIO DE BRAÇOS: SER FIXO, SUA ESTRUTURA DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA EM FORMATO DE BUMERANG, DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAR TUBOS. EM SUAS EXTREMIDADES, DEVEM SER FIXADAS DUAS BUCHAS DENOMINADAS FIXADORES, FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010 , REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUIR AINDA UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM MEDIDAS DE 315 MM DE COMPRIMENTO 53 MM DE LARGURA E ESPESSURA MEDIA DE 17 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO, SENDO QUE A DIMENSÃO INTERNA ENTRE OS BRAÇOS DEVE SER DE 570 MM. DEVEM SER FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÉTRICOS TIPO ALLEN, PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR CROMEAÇÃO. DEVERÁ APRESENTAR A SEGUINTE DOCUMENTAÇÃO: DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, COM FIRMA RECONHECIDA E REGISTRADA EM CARTÓRIO, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 05 ANOS. LAUDO EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA /MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA</p>				
---	--	--	--	--



<p>ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL, QUE COMPROVANDO ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO COM IMAGENS E COTAS COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. APRESENTAR JUNTAMENTE COM O CERTIFICADO O RELATÓRIO DE ENSAIO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUE ATENDA À NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8515:2010 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM NBR 8516:2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8797/17 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO A COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA A COMPRESSÃO; RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9176/16 –</p>				
---	--	--	--	--



	<p>ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FORÇA DE INCIDENTAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9177/15- ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO– DETERMINAÇÃO DE FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXIVEL DE POLIURETANO - DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA COM RESULTADO DE QUEIMA = 0 MM/MIN (QUEIMA ZERO). RELATÓRIO DE ISENÇÃO DE CFC NAS ESPUMAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO DE SOLIDEZ – PARTE C06: SOLIDEZ A COR À LAVAGEM DOMÉSTICA E COMERCIAL DE ACORDO COM A NBR ISSO 105C06/2010 COM RESULTADO DE ALTERAÇÃO DE 5/5. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO FABRICANTE EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO DE QUALIDADE DE ACORDO COM NBR ISO 9001/2015. CERTIFICADO DE QUALIDADE DO FABRICANTE DOS ITENS, EVIDENCIANDO SISTEMA DE GESTÃO AMBIENTAL DE ACORDO COM NBR ISO 14001/2015. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DE RECURSOS AMBIENTAIS - CTF/APP EM NOME DO FABRICANTE DO MOBILIÁRIO. CERTIFICADO DE DISPOSIÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS EMITIDO AO FABRICANTE DO PRODUTO JUNTAMENTE COM OS COMPROVANTES DE ENTREGAS DOS RESÍDUOS.</p>				
12	<p>POLTRONA APRESENTAÇÃO:</p> <p>POLTRONA DE APROXIMAÇÃO; ASSENTO: COMPENSADO MOLDADO E ESPUMA DENSIDADE 26 SOFT;</p> <p>ENCOSTO: COMPENSADO MOLDADO E ESPUMA DENSIDADE 26 SOFT; PÉS: MADEIRA. CORES: IMBUÍJA, NOZES E MEL. 1 LUGAR (66 LARG X 72 PROF)</p>	Unid.	5	R\$ 6.125,00	R\$ 30.625,00
13	<p>SOFÁ DE 2 LUGARES COM ALMOFADA FIXA NO ASSENTO E SOLTA NO ENCOSTO.</p>	Unid.	2	R\$ 18.100,00	R\$ 36.200,00



	<p>ASSENTO: PERCINTA ELÁSTICA, ESPUMA DENSIDADE 26 SOFT E FIBRA MANTA.</p> <p>ENCOSTO: PERCINTA ELÁSTICA, ALMOFADA SOLTA DE FIBRA SILICONADA E FIBRA MANTA;</p> <p>PÉS: FLUTUANTES. ALMOFADAS DECORATIVAS INCLUSAS. (2M LARG X 1,13 PROF X 84ALT)</p>				
14	<p>SOFÁ DE 3 LUGARES ESTOFADO</p> <p>SOFÁ DE 3 LUGARES; ASSENTO: PERCINTA ELÁSTICA, ESPUMA DENSIDADE 26 SOFT E FIBRA MANTA. COM MOLAS BONEL. ENCOSTO: PERCINTA ELÁSTICA, ESPUMA 18 SOFT; PÉS: MADEIRA NA COR PRETO; 3 LUGARES (2,50M) (2,5M LARG X 1,08 PROF X 69ALT)</p>	Unid.	5	R\$ 13.800,00	R\$ 69.000,00
15	<p>CADEIRA</p> <p>ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA. ASSENTO ESTOFADO COM ESPUMA DE MEDIA DENSIDADE ENCOSTOS ESTOFADOS COM ESPUMA DE MEDIA DENSIDADE. ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA ÚNICA SUSTENTANDO O ASSENTO E ENCONSTO. P: 0,53 L: 0,56 A: 0,87.</p>	Unid.	2	R\$ 5.644,00	R\$ 11.288,00
16	<p>SOFÁ COM 1 BRAÇO LATERAL</p> <p>2 LUGARES COM ASSENTOS DE 0,65M E 0,83M, ALMOFADAS SOLTAS NO ENCOSTO E FIXAS NO ASSENTO; ASSENTO: ESPUMA DENSIDADE 26, PERCINTA ELÁSTICA E FIBRA MANTA; ENCOSTO: PERCINTA ELÁSTICA, FIBRA SILICONADA E FIBRA MANTA; PÉS: ALUMÍNIO PINTADO EM PRETO.</p> <p>2 LUGARES (1,70M) COM MESA LATERAL BRAÇO (11CM)</p>	Unid.	1	R\$ 5.380,00	R\$ 5.380,00
17	<p>CADEIRA DECORATIVA</p> <p>ESTRUTURA DE MADEIRA MACIÇA. ASSENTO ESTOFADO COM ESPUMA DE MEDIA DENSIDADE ENCOSTOS ESTOFADOS COM ESPUMA DE MEDIA DENSIDADE. P: 0,58 L: 0,61 A: 0,85</p>	Unid.	2	R\$ 3.850,00	R\$ 7.700,00



18	CENTRO DE MESA ORGÂNICA TAMPO DE MDF LAMINADO CARVALHO CUMPRIMENTO 1,35 / LARGURA 0,69 / ATURA 0,35	Unid.	2	R\$ 9.200,00	R\$ 18.400,00
19	BANCO EM MADEIRA COM BRAÇO ESTRUTURA EM MADEIRA CUMARU. IDEAL PARA ÁREA EXTERNA LARGURA 130 CM ALTURA 86 CM, PROFUNDIDADE 62 CM.	Unid.	2	R\$ 8.500,00	R\$ 17.000,00

LOTE 2 - R\$ 1.516.246,00

LOTE 03					
Item	Especificação	Unid.	Quant	Valor Unitário	Valor Total
1	CORTINAS TIPO "ROLÔ" - TECIDO TIPO TELA SOLAR. COM FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO. CORT.ROLO MANUAL TS 62 RETARDANDE DE CHAMAS E DE ACORDO COM AS ESPECIFICACOES TÉCNICAS. TUBO: TUBO DE 50MM, EM ALUMÍNIO DE LIGA 6060 T5 EXTRUDADO NA COR NATURAL. MECANISMO DE ACIONAMENTO: COMANDO COM ENGRENAGEM PRODUZIDO EM PLÁSTICO REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO E MOLAS DE AÇO. SUPORTES DE FIXAÇÃO: EM AÇO GALVANIZADO COM TAMPAS EM POLIETILENO EM COR COORDENADA COM O TECIDO. CORRENTE DE ACIONAMENTO: CORRENTE PLÁSTICA COM FIO DE POLIÉSTER E ESFERAS PLÁSTICAS DE POLIETILENO. TRILHO INFERIOR: PERFIL EM ALUMÍNIO DE LIGA 6060 T5 EXTRUDADO, COM PINTURA ELETROSTÁTICA NA COR BRANCO PADRÃO RAL 9003 BRILHANTE – NORMA NBR 14125.	Unid.	580	R\$ 910,00	R\$ 527.800,00



<p>PERFIL COM DIÂMETRO DE 2 CM E TAMPAS LATERAIS PLÁSTICA DE POLIETILENO.</p> <p>TELA SOLAR 2.1 , FATOR ABERTURA 3% - BRANCO. COMPOSIÇÃO DO TECIDO: 24% FIBRA DE POLIÉSTER E 76% REVESTIMENTO DE PVC. FATORES DE ABERTURA DA TRAMA: 3%. BLOQUEIO DE RAIOS UV: 97%. PESO 475G/M2. ESPESSURA: 0,56MM. LARGURA MÁXIMA: 3 M. APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA DE PREÇO: CERTIFICADO DE QUALIDADE GREENGARD, OEKO TEX CLASS II, ANTI-FUNGO BACTÉRIAS, RETARDANTE DE CHAMAS NFPA 701-99 E GARANTIA.</p>				
--	--	--	--	--

LOTE 3 - R\$ 527.800,00

Total Lotes 1, 2 e 3 - R\$ 9.406.165,86

DADOS DO PROPONENTE

Razão Social: HOMEOFFICE MÓVEIS LTDA

CNPJ/CPF: 66.455.593/0001-99

Endereço Completo: Rua Sandra Barros Amorim, 195 – Bairro Letícia

Belo Horizonte, MG, CEP 31640-000.

Telefone: (31)32871712 / (31) 3453-1711

E-mail: licitacao2@homeofficemoveis.com

Dados Bancários: Banco do Brasil – Agência: 1222-X Conta Corrente: 165000-9



(assinatura do representante da empresa)

