



ESTADO DE SANTA CATARINA

MUNICÍPIO DE FLOR DO SERTÃO

MUNICIPIO DE FLOR DO SERTÃO  
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

N.º 05/2024

O(A) Município de Flor do Sertão, com sede no(a) Avenida Flor do Sertão, 696, centro, na cidade de Flor do Sertão Estado de Santa Catarina, inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº 01.566.621/0001-08, neste ato representado(a) pelo(a) Prefeito Municipal, Sr. Sidnei José Willinghöfer, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 02/2024, publicada no Diário Oficial do Município de 10/01/2024, processo administrativo n.º 05/2024, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no Edital de licitação, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, no Decreto n.º 11.462, de 31 de março de 2023, Decreto Municipal nº 06/2023 de 11 de janeiro de 2023, e em conformidade com as disposições a seguir:

**1. DO OBJETO**

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual contratação REGISTRO DE PREÇOS PARA POSSIVEIS AQUISIÇÃO DE MOBILIARIOS PARA AS SALAS NOVAS DO CENTRO EDUCACIONAL PADRE LUIS MUHL DO MUNICIPIO DE FLOR DO SERTÃO., especificado(s) no(s) item(ns) 5 do Termo de Referência, anexo do edital de Licitação nº 02/2024, que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

**2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades mínimas e máximas de cada item, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Item do TR	Fornecedor: PRIMUS COMÉRCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA. CNPJ: 52.143.694/0001-10 RUA DR. ALCEBÍADES DA CUNHA CABRAL, NÚMERO 326, PARQUE LIVIA – CEP: 99704-564 - ERECHIM – RS Representante legal: TIAGO FERNANDES DOS SANTOS E-mail: <a href="mailto:primus@primusambientes.com.br">primus@primusambientes.com.br</a> Telefone: (5403712-2587)						
X	Especificação	Marca	Modelo	Unidade	Quantidade	Valor Un	Prazo garantia ou validade
1	MESA TRAPEZIODAL JUVENIL. NAS CORES AMARELO, VERDE CLARO E AZUL CLARO. O TAMPO APRESENTA UMA	Plaxmetal	Elotoy	UN	100,00	R\$ 689,00	12 MESES

<p>FORMA SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL E MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO ABS, PORÉM COM BASE MENOR ARREDONDADA E CHANFROS NAS EXTREMIDADES DAS BASES MAIORES. UM SULCO TRANSVERSAL, POSICIONADO JUNTO À BASE MENOR DO TAMPO, SE DESTINA A PORTA – OBJETOS. O PORTA-LIVRO APRESENTA A FORMA DE UMA PLACA TRIANGULAR E MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO, COM VÉRTICE FRONTAL ARREDONDADO, SENDO ENCAIXADA EM TRILHOS SITUADOS NAS</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>SUPERFÍCIES INTERNAS DAS TRAVESSAS SUPERIORES DO CORPO E SENDO FIXADA POR MEIO DE PINOS SALIENTES QUE SE PROJETAM DA PLACA E PENETRAM EM ORIFÍCIOS DAS TRAVESSAS SUPERIORES. APRESENTAR: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO PP DO ASSENTO E ENCOSTO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, MEDIA DE NO MÍNIMO 380 J/M, CONFORME A NORMA ASTM D256:2010 (REAPPROVED 2018) - MÉTODO A. LAUDO E/OU RELATÓRIO DE ENSAIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO A</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>ANÁLISE DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO (FTIR) EM PLÁSTICO ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), NORMA ASTM E1252:1998; 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 DE SEGURANÇA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO; RELATÓRIO DE ENSAIO DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME LEI FEDERAL Nº 11.762/08 QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, CARTEIRAS E PRANCHETAS EM RESINA TERMOPLÁSTICA COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO – NORMA ASTM D790; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO 178:2019 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, CARTEIRAS E PRANCHETAS EM RESINA TERMOPLÁSTICA COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO; CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/08, COM NO MÍNIMO 70 MICROS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE CHAPA DE AÇO A36 6.35X76,20MM; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>						
2	<p>CADEIRA FIXA JUVENIL, NAS CORES AMARELO, VERDE CLARO E AZUL CLARO. A ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, DE SECÇÃO REDONDA COM Ø 19,05 MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE ONDE DEVEM SER DOBRADOS E SOLDADOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. PARA DAR</p>	Plaxmetal	Niala	UN	100,00	R\$ 279,00	12 MESES

<p>ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS A ESTRUTURA DEVEM RECEBER PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E DEVE SER REVESTIDA EM ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE DEVERÁ GARANTIR PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. A PINTURA DEVERÁ SER NA MESMA COR DO CONJUNTO DE ASSENTO E ENCOSTO. O ASSENTO DEVE SER PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>(COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), ONDE DEVERÁ SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. DEVE POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 400 MM (LARGURA) X 420 MM (PROFUNDIDADE) ONDE DEVERÁ APRESENTAR EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. DEVERÁ POSSUIR ABERTURAS LONGITUDINAIS EM SUA SUPERFÍCIE, QUE DEVERÁ FACILITAR A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. DEVE SER FIXADO A ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXE EM SUA PARTE FRONTAL POR DOIS PARAFUSOS PLÁSTICO 5 X 20 MM EM SUA PARTE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>TRASEIRA. O ENCOSTO DEVE SER FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 398 MM (LARGURA) X 250 MM (ALTURA) ONDE DEVERÁ APRESENTAR EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO DEVE SER UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO DEVE SER POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>(COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NA COR DO ENCOSTO, ONDE DEVERÁ DISPENSAR A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. DEVE POSSUIR AINDA ABERTURAS LONGITUDINAIS EM SUA SUPERFÍCIE, QUE DEVE FACILITAR A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA.</p> <p>APRESENTAR: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DOS RELATÓRIOS/LAUDOS DE ENSAIOS COMPLETOS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M²; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/08, COM NO MÍNIMO 70 MICROS, COM ENSAIO FEITO A</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>PARTIR DE CHAPA DE AÇO A36 6.35X76,20MM;</p> <p>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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>NECESSARIAMENTE 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 ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. RELATÓRIO DE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>ENSAIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO A ANÁLISE DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO (FTIR) EM PLÁSTICO PP(POLIPROPILENO) E ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), NORMA ASTM E1252:1998; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A RESISTÊNCIA A FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, CARTEIRAS E PRANCHETAS EM RESINA TERMOPLÁSTICA COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO – NORMA ASTM D790; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO 178:2019 QUANTO A RESISTÊNCIA A</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, CARTEIRAS E PRANCHETAS EM RESINA TERMOPLÁSTICA COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTI-VIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (PROLIPOPILENO E ABS), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONA-VÍRUS).						
7	MÓDULO ARQUIBANCADA. DEVE POSSUIR 8 MÓDULOS, BASE SUPERIOR, LATERAIS, UMA DIVISÃO E BASE INFERIOR CONFECCIONADAS EM MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) DE 15 MM DE ESPESSURA, (PAINEL DE PARTÍCULAS DE	Própria	Arquibancada	UN	08,00	R\$ 12.410,00	12 MESES

<p>MÉDIA DENSIDADE, PRODUZIDO COM A AGLUTINAÇÃO DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS ESPECIAIS, ATRAVÉS DA APLICAÇÃO SIMULTÂNEA DE TEMPERATURA E PRESSÃO, RESULTANDO EM UM PAINEL HOMOGENEO E DE GRANDE ESTABILIDADE DIMENSIONAL. FOLHA DE PAPEL ESPECIAL IMPREGNADA COM RESINA ESPECÍFICA QUE DEVE SER FUNDIDA AO MATERIAL (MDP) POR MEIO DE PRESSÃO E ALTA TEMPERATURA NOS DOIS LADOS DO (MDP), RESULTANDO EM UMA CHAPA ÚNICA E ACABADA, PROPORCIONANDO MAIOR RESISTÊNCIA E ACABAMENTO. DEVE POSSUIR FITA DE BORDA DE PVC COM 0,45MM DE ESPESSURA EM TODO O CONTORNO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>DA PEÇA, COM RESISTÊNCIA AO IMPACTO, RISCOS E ABRASÃO, NÃO DEVE MANCHAR DEVE SER RESISTENTE A UMIDADE E NÃO PROPAGA CHAMA (AUTO EXTINGUÍVEL). A FITA DE BORDA DEVE POSSUIR UMA CAMADA NA SUPERFÍCIE INTERNA DE PRIMER ONDE ESSE MATERIAL DEVE SER RESPONSÁVEL PARA A PERFEITA FIXAÇÃO DA BORDA NO PAINEL, POSSUINDO RAIOS DE 0,45MM NA ARESTA SUPERIOR E INFERIOR DA BORDA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, TORNANDO-SE UM ADESIVO TERMO FIXO DE ALTA FLEXIBILIDADE E RESISTÊNCIA AO ARRANQUE. A FIXAÇÃO ENTRE AS PARTES DEVE SER FEITA PELO SISTEMA DE CAVILHA DE NYLON DE DUPLA FIXAÇÃO PARA UMA</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>MAIOR SUSTENTAÇÃO E ALINHAMENTO, APLICADAS POR MEIO DE PRESSÃO UNINDO AS PARTES COM ALTA RESISTÊNCIA. DEVE POSSUIR 6 PUXADORES DE FORMATO REDONDO COM 25MM DE DIÂMETRO INJETADO ABS, FIXADO A PEÇA POR MEIO DE PRESSÃO. BUCHA PARA UNIÃO E APOIO DOS MÓDULOS CONFECCIONADA EM NYLON COM LIMITADOR MEDINDO 8 X 20 NA COR PRETA. DEVE POSSUIR TAPA FUROS DE ENCAIXE NA COR A DEFINIR PARA ACABAMENTO DO MÓDULO SUPERIOR QUANDO NECESSÁRIO.</p> <p>DIMENSÃO APROXIMADAS 1308 X 436 X 435 OS ASSENTOS DEVEM TER ESTRUTURA INTERNA CONFECCIONADA EM MULTILAMINADO,</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>PARTE EXTERNA INJETADO EM POLIURETANO EXPANSIVO DE ALTA PERFORMANCE COM ACABAMENTO EXTERNO EM COR A DEFINIR APLICADO NA HORA DA INJEÇÃO DA PEÇA, ONDE FAZ DEVE FAZER A JUNÇÃO DOS DOIS MATERIAIS GARANTINDO A QUALIDADE DESEJADA. DIMENSÃO APROXIMADA 430 X 430 X 90. O DEGRAU DEVE POSSUIR BASE SUPERIOR, LATERAIS E BASE INFERIOR CONFECCIONADAS EM MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD) DE 15 MM DE ESPESSURA, (PAINEL DE PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE, DEVE SER PRODUZIDO COM A AGLUTINAÇÃO DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS ESPECIAIS, ATRAVÉS DA</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>APLICAÇÃO SIMULTÂNEA DE TEMPERATURA E PRESSÃO, RESULTANDO EM UM PAINEL HOMOGENEO E DE GRANDE ESTABILIDADE DIMENSIONAL. FOLHA DE PAPEL ESPECIAL IMPREGNADA COM RESINA ESPECÍFICA QUE DEVE SER FUNDIDA AO MATERIAL (MDP) POR MEIO DE PRESSÃO E ALTA TEMPERATURA NOS DOIS LADOS DO (MDP), RESULTANDO EM UMA CHAPA ÚNICA E ACABADA, PROPORCIONANDO MAIOR RESISTÊNCIA E ACABAMENTO. DEVE POSSUIR FITA DE BORDA DE PVC COM 0,45MM DE ESPESSURA EM TODO O CONTORNO DA PEÇA, COM RESISTÊNCIA AO IMPACTO, RISCOS E ABRASÃO, NÃO DEVE MANCHAR, DEVE SER RESISTENTE A UMIDADE E NÃO</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>PROPAGAR CHAMA (AUTO EXTINGUÍVEL). A FITA DE BORDA DEVE POSSUIR UMA CAMADA NA SUPERFÍCIE INTERNA DE PRIMER ONDE ESSE MATERIAL DEVE SER RESPONSÁVEL PARA A PERFEITA FIXAÇÃO DA BORDA NO PAINEL, POSSUINDO RAIOS DE 0,45MM NA ARESTA SUPERIOR E INFERIOR DA BORDA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOT-MELT, TORNANDO-SE UM ADESIVO TERMOFIXO DE ALTA FLEXIBILIDADE E RESISTÊNCIA AO ARRANQUE. A FIXAÇÃO ENTRE AS PARTES DEVE SER FEITA PELO SISTEMA DE CAVILHA DE NYLON DE DUPLA FIXAÇÃO PARA UMA MAIOR SUSTENTAÇÃO E ALINHAMENTO, APLICADAS POR MEIO DE PRESSÃO UNINDO AS PARTES COM ALTA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>RESISTÊNCIA. DEVE POSSUIR 6 PUXADORES DE FORMATO REDONDO COM 25MM DE DIÂMETRO INJETADO EM ABS, FIXADO A PEÇA POR MEIO DE PRESSÃO. BUCHA PARA UNIÃO E APOIO DOS MÓDULOS CONFECCIONADA EM NYLON COM LIMITADOR MEDINDO 8 X 20 NA COR PRETA. DEVE POSSUIR TAPA FUROS DE ENCAIXE NA COR A DEFINIR PARA ACABAMENTO DO MÓDULO SUPERIOR QUANDO NECESSÁRIO. CHAPA METÁLICA DE SEGURANÇA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO SAE 1008, 436 X 35 X 0,75MM, RECORTADO EM MÁQUINA A LASER PARA GARANTIR MAIOR QUALIDADE E PRECISÃO. DEVE POSSUIR FURAÇÕES ONDE SÃO REALIZADOS A UNIÃO DA ESTRUTURA COM</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>OS MÓDULOS, SENDO ENCAIXADOS PELOS PINOS EM NYLON COM LIMITADOR. DEVE RECEBER TRATAMENTO DE PINTURA POR MEIO DE BANHO EM FOSFATO DE FERRO PARA TOTAL DESENGRAXE EM TANQUE SUBMERSO, SEGUIDO DE BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, APÓS VAI PARA SECAGEM COM AR AQUECIDO À 220°, DEVE POSSUIR APLICAÇÃO DE TINTA EPÓXI A PÓ COM APROXIMADAMENTE 120 MICRAS E DEVE SER CURADA EM ESTUFA À 200° PARA FIXAÇÃO DA COR AO METAL, GARANTINDO ASSIM A QUALIDADE DESEJADA.</p> <p>APRESENTAR: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516:2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2017 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2003 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016</p> <p>DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15</p> <p>DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016,</p> <p>DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	CATÁLOGO DO ITEM COM DESCRITIVO, MEDIDAS E IMAGEM.						
8	<p>BAÚ BIBLIOTECA. O BAÚ DEVERÁ SER TODO ADESIVADO EXTERNAMENTE, COM IMAGENS LÚDICAS VOLTADAS PARA A EDUCAÇÃO. A BIBLIOTECA INFANTIL- DEVERÁ POSSUIR UMA ALTURA MÍNIMA DE 54 CM, LARGURA MÍNIMA DE 45 CM E COMPRIMENTO MÍNIMO DE 41 CM, DEVERÁ POSSUIR AINDA DUAS ALÇAS LATERAIS PARA FACILITAR O TRANSPORTE E UM AMORTECEDOR COMPOSTO POR PISTÃO À GÁS COM 26,5 CM DE COMPRIMENTO. DEVERÁ AINDA POSSUIR QUATRO RODÍZIOS EM SUA BASE, QUE POSSUIRÃO A FUNÇÃO DE DESLIZAMENTO, FACILITANDO AINDA MAIS O TRANSPORTE</p>	Própria	Biblioteca	UN	08,00	R\$ 1.900,00	12 MESES

	<p>DO BAÚ. DEVERÁ AINDA POSSUIR DUAS DOBRADIÇAS QUE FARÃO A UNIÃO DO CORPO DO BAÚ COM O SEU RESPECTIVO TAMPO. DEVERÁ POSSUIR UM ACERVO BIBLIOGRÁFICO ELABORADO PARA A FAIXA ETÁRIA DE 0 A 6 ANOS, ESTE ACERVO DEVERÁ SER COMPOSTO POR NO MÍNIMO 58 LIVROS EM FORMATOS DIVERSOS, QUE ATENDAM A FAIXA ETÁRIA PROPOSTA. AINDA DEVERÁ POSSUIR UM TAPETE DE BORRACHA EVA COM NO MÍNIMO 36 PEÇAS ENCAIXÁVEIS, DEVENDO FORMAR UMA SUPERFÍCIE ABERTA DE NO MÍNIMO 172X92X6 MM, CADA PEÇA DEVERÁ POSSUIR NO MÍNIMO 28X28 CM. APRESENTAR: CATÁLOGO DO ITEM COM DESCRITIVO, MEDIDAS E IMAGEM.</p>						
9	SUPER BLOCOS.	Própria	Super	UN	15,00	R\$227,00	12

		Blocos				MESES
<p>KIT DE BLOCOS PLÁSTICOS PARA MONTAR CONFECCIONADOS EM PLÁSTICO PP VIRGEM ATÓXICO E ANTIALÉRGICO INJETADO.</p> <p>CONTENDO: 20 (VINTE) BLOCOS RETANGULARES, ONDE CADA UM POSSUI 08 (OITO) CÍRCULOS SALIENTES NA FACE SUPERIOR, QUE PERMITEM O ENCAIXE PERFEITO A OUTROS BLOCOS DO MESMO MODELO, SEJA QUADRADO OU RETANGULAR, TANTO NA FACE SUPERIOR QUANTO INFERIOR. PERMITE MAIS DE 70 (SETENTA) CONFIGURAÇÕES DE MONTAGEM ENTRE DUAS PEÇAS DO MESMO TAMANHO (RETANGULARES) E 30 (TRINTA) CONFIGURAÇÕES DE MONTAGEM ENTRE DUAS PEÇAS DE TAMANHO</p>						

<p>DIFERENTE (1 RETANGULAR + 1 QUADRADA). SUA FORMA CONSTRUTIVA PERMITE SUPORTAR CARGAS DE 50 KG SEM QUEBRAR. DIMENSÕES DO BLOCO (LAP): 200 X 75 X 100 MM. 20 (VINTE) BLOCOS QUADRADOS, ONDE CADA UM POSSUI 04 (QUATRO) CÍRCULOS SALIENTES NA FACE SUPERIOR, QUE PERMITEM O ENCAIXE PERFEITO A OUTROS BLOCOS DO MESMO MODELO, SEJA QUADRADO OU RETANGULAR, TANTO NA FACE SUPERIOR QUANTO INFERIOR. PERMITE 09 (NOVE) CONFIGURAÇÕES DE MONTAGEM ENTRE DUAS PEÇAS DO MESMO TAMANHO (QUADRADAS) E 30 (TRINTA) CONFIGURAÇÕES DE MONTAGEM ENTRE DUAS PEÇAS DE TAMANHO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>DIFERENTE (1 QUADRADA + 1 RETANGULAR). SUA FORMA CONSTRUTIVA PERMITE SUPOSTAR CARGAS DE 50 KG SEM QUEBRAR. DIMENSÕES DO BLOCO (LAP): 100 X 75 X 100 MM. DIMENSÕES DO KIT (LAP): 400 X 280 X 300 MM. APRESENTAR: CATÁLOGO DO ITEM COM DESCRITIVO, MEDIDAS E IMAGEM.</p>						
10	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO 800X500X2100MM COM DUAS PORTAS BRANCO. TAMPO: CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM</p>	HomeOffice	Armário	UN	10,00	R\$2.851,00	12 MESES

<p>DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. CORPO E PORTAS: CONSTITUÍDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, O FUNDO DEVERÁ TER DEZ PONTOS DE FIXAÇÃO DEVENDO SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>           CAVILHAS E            PARAFUSOS            OCULTOS TIPO            MINIFIX,            POSSIBILITANDO A            MONTAGEM E            DESMONTAGEM DO            MÓVEL SEM            DANIFICÁ-LO.            PORTAS DE GIRO            COM DOBRADIÇAS            EM ZAMAK COM            ABERTURA MÍNIMA            DE 270°. FECHADURA            COM TRAVAMENTO            SUPERIOR E            INFERIOR, TIPO            CREMONA.            PUXADORES            EMBUTIDOS, EM            ALUMÍNIO            ANODIZADO, COM            FORMATO            RETANGULAR COM            APROXIMADAMENTE            140MM DE            COMPRIMENTO.            INTERNAMENTE COM            01 PRATELEIRA FICA            E 04 PRATELEIRAS            REGULÁVEL,            CONSTITUÍDO EM            MDP DE 18 MM DE            ESPESSURA,            REVESTIDA EM            LAMINADO            MELAMÍNICO DE         </p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM BORDAS EM PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT- MELT, APOIADA SOBRE SEIS PINOS DUPLOS EM ZAMAK COM TRAVA NAS LATERAIS E NA PRATELEIRA. BASE: RODAPÉ EM TUBO DE AÇO SEÇÃO RETANGULAR DE 60X30MM COM ESPESSURA DE 1,5MM FOSFATIZADO ATRAVÉS DE 09 BANHOS DE IMERSÃO, PINTADO EM EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO CURADO EM ESTUFA COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL PARAFUSO M8, ROSCA MÉTRICA E SAPATAS TIPO ROSETA EM NYLON INJETADO. ACABAMENTO MDP CARVALHO (OU SIMILAR), PINTURA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>METÁLICA COR GRAFITE. APRESENTAR; LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTID ADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 E SUAS ALÍNEAS – ERGONOMIA, (PORTARIA/MTP Nº</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>423, DE 7 DE OUTUBRO DE 2021); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13961/2010; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. CERTIFICADO DE REGULARIDADE NO CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DO INSTITUTO BRASILEIRO DO MEIO AMBIENTE E DOS RECURSOS NATURAIS RENOVÁVEIS – IBAMA – PARA ATIVIDADES POTENCIALMENTE POLUIDORAS E UTILIZADORAS DOS RECURSOS AMBIENTAIS EM</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>NOME DO FABRICANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICA, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS RESPECTIVAS NORMAS DA ABNT. CATÁLOGO TÉCNICO DE CADA PRODUTO COTADO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS PARA TODOS OS ITENS DO LOTE, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DOS MESMOS ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS.</p>						
11	<p>LONGARINA 3 LUGARES NA COR</p>	Plaxmetal	Flash	UN	05,00	R\$ R\$1.740,1	12 MESES

<p>AZUL E AMARELO.</p> <p>A BASE DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 QUE DEVERÁ TER AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES DEVERÁ POSSUIR DUAS LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. DEVEM POSSUIR DOIS SUPORTES PARA CADA ASSENTO QUE SERÃO FABRICADOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO</p>					3	
--	--	--	--	--	---	--

<p>PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). DEVERÁ POSSUIR DOIS CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM DEVERÃO SER UTILIZADOS QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ¼" PARA CADA ASSENTO. PARA QUE A TRAVESSA SE UNA ÀS BASES, DEVERÁ SER PROJETADA UMA PERNA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29X58 MM E COM ESPESSURA DE 1,9 MM, QUE DEVERÃO SER FABRICADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, ONDE POSSUIRÁ SUAS EXTREMIDADES CONIFICADAS PARA FACILITAR O ENCAIXE NAS LUVAS. O PÉ PLÁSTICO EM</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>FORMATO DE ARCO DEVERÁ SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) ONDE DEVERÁ SER REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM, COM NERVURAS EM TODO O COMPRIMENTO, QUE DEVERÁ MEDIR 510 MM NO TOTAL. NA PARTE DE BAIXO DA PERNA DEVERÁ TER APROXIMADAMENTE 80 MM DE ALTURA, ASSIM DEVERÁ EVITAR O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO. OS MESMOS DEVERÃO SER MONTADOS SOB PRESSÃO DE MANEIRA QUE DEVE RESISTIR A UMA CONDIÇÃO SEVERA DE USO. A LONGARINA DE TRÊS LUGARES DEVE POSSUIR DIMENSÕES TOTAIS</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>APROXIMADAS DE 860 (ALTURA) X 1755 (LARGURA) X 450 (PROFUNDIDADE), SENDO QUE A MESMA DEVE POSSUIR DOIS PÉS DE SUSTENTAÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVERÁ RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ, QUE DEVE GARANTIR PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ POSSUIR PORCAS GARRA 1/4" QUE SERÃO INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, QUE DEVEM SER</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>FABRICADAS EM AÇO CARBONO E SEREM REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVERÁ SER FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), QUE DEVERÁ SER FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M<sup>3</sup> PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M<sup>3</sup>. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>DEVEM SER APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) QUE DEVEM APRESENTAR EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVERÁ POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA QUE DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). A ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO DEVE SER PRODUZIDA A PARTIR DE TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 NO DIÂMETRO DE 25,4 MM E 1,9 MM DE ESPESSURA, CORTADO EM MÁQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>O APOIO DE BRAÇO DEVE SER FIXADO À ESTRUTURA E DEVERÁ SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) ONDE DEVERÁ POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 253 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 4 MM DE ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO APOIO À ESTRUTURA DEVERÃO SER UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM E PARA MONTAR A ESTRUTURA NO ASSENTO DEVERÃO SER COLOCADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ¼" PARA CADA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>BRAÇO. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE DEVE SER FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVERÁ SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. DEVERÁ POSSUIR DIMENSÕES 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 TENCIONADA, QUE DEVERÁ SER FIXADA À MOLDURA ONDE SERÁ PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 5,0X12 MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA E APÓS, O CONJUNTO DEVE SER FIXADO EM UMA LÂMINA DE AÇO QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO</p> <p>APRESENTAR: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,5 MM PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 9925:2009 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DA TELA DO ENCOSTO, NO MÍNIMO DE 4,5 MM PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 9925:2009 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2005 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 250 G/M<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 10591:2008 OU POSTERIOR.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DA TELA DE NO MÍNIMO 390 G/M<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 10591:2008 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA LAMINADO SINTÉTICO DO VINIL, DE NO MÍNIMO 0,90 MM DE ESPESSURA, CONFORME ABNT NBR 10499: 2016 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DE DA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO E ALONGAMENTO DA RUPTURA SINTÉTICO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>DO VINIL, DE NO MÍNIMO 75 N/CM DE FORÇA DE ROMPIMENTO E NO MÍNIMO 34% DE ALONGAMENTO, CONFORME ABNT NBR 14552: 2021 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA MASSA POR UNIDADE DE ÁREA SINTÉTICA DO VINIL, COM GRAMATURA MÍNIMA DE 550 G/M<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 14554: 2016 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1250 N DE FORÇA MÁXIMA NO</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 40% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR 13934:2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 950 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 20% NO SENTIDO DA URDIME, CONFORME ABNT NBR 13934:2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DA TELA, DE NO MÍNIMO 1100N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO TRANSVERSAL E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 120%, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DA TELA, DE NO MÍNIMO 1550N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO LONGITUDINAL E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 50%, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940: 2014 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA, DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178: 2022 OU POSTERIOR. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DOS RELATÓRIOS/LAUDOS DE ENSAIOS COMPLETOS. CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC). CASO A EMPRESA CLASSIFICADA NÃO SEJA FABRICANTE, ELA DEVE APRESENTAR DOCUMENTO QUE COMPROVE QUE O FABRICANTE DO PRODUTO POSSUI TAL CERTIFICAÇÃO, OU DECLARAÇÃO QUE SEU FORNECEDOR DE MATÉRIA PRIMA É CERTIFICADO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>RELATÓRIO/LAUDO DE ENSAIO COMPLETO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516:2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>DENSIDADE. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2017 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2003 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE</p>							
---	--	--	--	--	--	--	--

<p>UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA. RELATÓRIO DE ENSAIO 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 EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M². RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/08, COM NO MÍNIMO 70 MICROS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE CHAPA DE AÇO A36 6.35X76,20MM. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>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 CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	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.						
12	ARMÁRIO BAIXO DUAS PORTAS COR BRANCA. TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM	Gebb Work	LCO8145	UN	20,00	R\$ 1.312,00	12 MESES

<p>RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT. PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DAS PORTAS É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 1MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT. O PAR DE PORTAS SUSTENTA-SE EM QUATRO DOBRADIÇAS (2 POR PORTA), DOTADA DO SISTEMA SLIDE-ON DE AMORTECIMENTO PARA QUE A PORTA NÃO COLIDA COM O MÓVEL E ASSIM NÃO TENDO NENHUM RUÍDO, A MESMA SENDO EM AÇO ESTAMPADO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO COM 4 PERFURAÇÕES PARA MAIOR FIXAÇÃO DA MESMA, COM ABERTURA DE ATÉ 110 GRAUS. A PORTA</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>DIREITA POSSUI FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA SENDO FIXADA POR TRAVAMENTO SUPERIOR NO TAMPO POR MEIO DE UMA CHAPA EM L EM AÇO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. A FECHADURA ACOMPANHA 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA É AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 01 CHAPA METÁLICAS 50 X 25 X 1,5 MM COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. A FIXAÇÃO DEVE SER FEITA POR DOIS PARAFUSOS COM ROSCA MILIMÉTRICA M4. CORPO (02</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>LATERAIS, 01 FUNDO, 01 BASE E 01 PRATELEIRA MÓVEL) TODAS AS PEÇAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. AS BORDAS APARENTES SÃO ENCABEÇADAS COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT. AS LATERAIS SÃO DOTADAS DE FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS EM SUPORTES CILÍNDRICOS METÁLICOS. A MONTAGEM ENTRE AS PEÇAS É REALIZADA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS PELO SISTEMA MINIFIX. NIVELADORAS DE PISO EM POLIPROPILENO INJETADO COM REGULAGEM PARA O MÓVEL TANTO INTERNAMENTE COMO EXTERNAMENTE, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. APRESENTAR; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 1200 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8095/2015, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015, ISO 4628-3/2015, NBR 8754/1985, ASTM D 714/2002, ASTM D 610/2008, ASTM D 1654/2008, COM DURAÇÃO IGUAL A 1200 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>PRODUTOS</p> <p>ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8096/1983, COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/08, COM NO MÍNIMO 80 MICROS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETANGULAR.</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13961/2010.COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	ENTREGUE.LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE, COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 E SUAS ALÍNEAS – ERGONOMIA, (PORTARIA/MTP Nº 423, DE 7 DE OUTUBRO DE 2021).						
13	MESA REUNIÃO RETANGULAR NA COR BRANCA. TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP	Gebb Work	LCO2111	UN	01,00	R\$ 2.900,00	12 MESES

<p>(MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, SENDO A MESMA COM RAIO DE 2,5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT. EM SEU TAMPO POSSUI RECORTE RETANGULAR PARA ACOPLAMENTO DE UMA CAIXA DE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>TOMADA. CAIXA TOMADA ELÉTRICA CONFECCIONADA EM TERMOPLÁSTICO ABS (ANTICHAMAS), SENDO UMA PEÇA ÚNICA, (TAMPA E LEITO) MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 90°, FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSO AUTO- ATARRAXANTE, LEITO COM 04 RECORTES PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT) E RECORTES PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 OU RJ11, OS MESMOS RECEBEM ESPELHO PARA MELHOR APLICAÇÃO, ALÉM DE 02 PONTOS PARA HDMI OU USB, TODOS OS PONTOS SEM CONECTORES. CALHA COM LEITO HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE CABOS SOB O TAMPO POR PARTE DA EXTENSÃO DA MESA,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO DOBRADA EM FORMATO TRIANGULAR TANTO EM SUAS LATERAIS, COMO NAS SUAS EXTREMIDADES, SENDO EM CHAPA DE AÇO FINA FRIO SAE 1008 COM ESPESSURA DE 0,75MM. A FIXAÇÃO DA CALHA SE DÁ POR GANCHOS EXISTENTES DO PRÓPRIO PROCESSO DO CORTE LASER NA CALHA E ASSIM A MESMA SENDO ENCAIXADAS NOS RASGOS DAS LONGARINAS, DESTA MANEIRA PERMITINDO FACILMENTE REMOÇÃO DA CALHA EM EVENTUAIS MANUTENÇÕES. LONGARINAS DE SUSTENTAÇÃO HORIZONTAL (02 PEÇAS) CONSTITUÍDA POR TUBOS DE AÇO FINA FRIO SAE1008 DE SECÇÃO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>RETANGULAR, EM TUBO 30 X 50 X 1,2MM, CENTRALIZADAS AO TAMPO, NÃO PREJUDICANDO O ESPAÇO ÚTIL DE TRABALHO DOS USUÁRIOS, COM CORTE A LASER, DISPENSANDO O USO DE SOLDA E ENCAIXADA AOS PÉS TRAVE COM TRAVAMENTO POR PARAFUSO M6. PEDESTAL QUADRO DE SUSTENTAÇÃO LATERAL (02 PEÇAS) CONFECCIONADO EM AÇO LAMINADO FINA FRIO SAE 1008, TUBO SECÇÃO RETANGULAR 30 X 50 X 1,2 MM, MESMO SENDO PROCESSADO NO CORTE LASER, SENDO EM CORTE 45°, O MESMO CONFORMADO E SOLDADO PELO PROCESSO MIG, COM SUPORTES EM FORMATOS “U” EM CHAPA DE AÇO FINA FRIO SAE1008</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>(1.9MM) SOLDADAS AO TUBO, PERMITINDO ASSIM O PERFEITO TRAVAMENTO ENTRE PEDESTAIS E LONGARINAS EM TUBO. TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEM UM PRÉ-TRATAMENTO POR UM PROCESSO DE BANHO CONTENDO DESENGRAXANTE A BASE DE SODA PARA A RETIRADA NUM TOTAL DOS ÓLEOS DO AÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE E REFINADOR E UM BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIM SENDO ENXAGUADO EM DUAS IMERSÕES E SECADO PARA A PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CAMADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A 200°C. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS, NAS PARTES METÁLICAS SÃO FEITAS ATRAVÉS DE REBITE EM AÇO COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 E OS MESMOS FIXADOS COM PARAFUSO EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, SENDO ASSIM FORMANDO UM CONJUNTO PARA UMA MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO. NAS EXTREMIDADES DOS PEDESTAIS CONTEM SAPATAS NIVELADORAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 50MM E PARAFUSO CENTRAL COM ROSCA 5/16", CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. APRESENTAR; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 1200 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8095/2015, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015, ISO 4628-3/2015, NBR 8754/1985, ASTM D 714/2002, ASTM D 610/2008, ASTM D 1654/2008, COM DURAÇÃO IGUAL A 1200 HORAS. RELATÓRIO DE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8096/1983, COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/08, COM NO MÍNIMO 80 MICROS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETANGULAR.</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU ERGONOMISTA, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE, COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 E SUAS ALÍNEAS – ERGONOMIA, (PORTARIA/MTP Nº 423, DE 7 DE OUTUBRO DE 2021).</p>						
--	--	--	--	--	--	--

14	<p>MESA "L" DINÂMICA COM ARMÁRIO LATERAL NA COR BRANCA. TAMPO PRINCIPAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, SENDO A MESMA COM RAIO DE</p>	Gebb Work	SAT1717	UN	07,00	R\$ 2.114,00	12 MESES
----	---	-----------	---------	----	-------	-----------------	-------------

<p>2,5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT. LONGARINA DE SUSTENTAÇÃO HORIZONTAL (01 PEÇA) CONSTITUÍDA POR TUBO DE AÇO FINA FRIO SAE1008 DE SECÇÃO RETANGULAR, EM TUBO 30 X 50 X 1,2MM, CENTRALIZADAS AO TAMPO, NÃO PREJUDICANDO O ESPAÇO ÚTIL DE TRABALHO DO USUÁRIO, COM CORTE A LASER, DISPENSANDO O USO DE SOLDA E ENCAIXADA AOS PEDESTAIS TRAVE COM TRAVAMENTO POR PARAFUSO M6. PEDESTAL MAIOR TRAVE E CAVALETE DE SUSTENTAÇÃO LATERAL (01 PEÇA) E PEDESTAL MENOR (1 PEÇA) CONFECCIONADO EM AÇO LAMINADO FINA FRIO SAE 1008, TUBO SECÇÃO QUADRADA 50 X 50 X 1,5 MM, MESMO SENDO</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>PROCESSADO NO CORTE LASER, SENDO 45° PARA O MODELO TRAVE E 30° PARA O MODELO CAVALETE OS MESMOS SÃO CONFORMADOS E SOLDADOS PELO PROCESSO MIG, COM SUPORTE EM FORMATO "U" EM CHAPA DE AÇO FINA FRIO SAE1008 (1.9MM) SOLDADAS AO TUBO, PERMITINDO ASSIM O PERFEITO TRAVAMENTO ENTRE PEDESTAIS E LONGARINAS EM TUBO. TODAS AS PARTES METÁLICAS RECEBEM UM PRÉ-TRATAMENTO POR UM PROCESSO DE BANHO CONTENDO DESENGRAXANTE A BASE DE SODA PARA A RETIRADA NUM TOTAL DOS ÓLEOS DO AÇO, LOGO PASSA POR UM ENXAGUE E UM REFINADOR E UM BANHO DE FOSFATO DE ZINCO, ASSIM</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>SENDO ENXAGUADO EM DUAS IMERSÕES E SECADO PARA A PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ COM CAMADA DE 120 MICRAS, E CURADA EM ESTUFA A 200°C. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS, NAS PARTES METÁLICAS SÃO FEITAS ATRAVÉS DE REBITE EM AÇO COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 E OS MESMOS FIXADOS COM PARAFUSO EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, SENDO ASSIM FORMANDO UM CONJUNTO PARA UMA MONTAGEM E DESMONTAGEM DA</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO. NAS EXTREMIDADES DOS PEDESTAIS CONTEM SAPATAS NIVELADORAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 50MM E PARAFUSO CENTRAL COM ROSCA 5/16", CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. A MESA É COMPOSTA POR 02 TAMPOS ASSIM FORMANDO UM "L" E OS MESMOS SENDO EM UM DESNÍVEL COM UM MODULO ABAIXO DO TAMPO FORMADO POR: CORPO EM MDP 18 MM DE ESPESSURA, ENCABEÇAMENTO NOS TOPOS APARENTES COM FITA BORDA PVC 0,45MM, PORTAS E FRENTES EM MDP 18 MM DE ESPESSURA, EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA PVC 1MM, TODOS</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES. PORTA DOTADA DE DOBRADIÇAS CANECO Ø35 EM AÇO ESTAMPADO COM ABERTURA DE 110°, SENDO QUE A MESMA É DOTADA DO SISTEMA SLIDE-ON DE AMORTECIMENTO PARA QUE A PORTA NÃO COLIDA COM O MÓVEL E ASSIM NÃO TENDO NENHUM RUÍDO, CONTENDO 02 DOBRADIÇAS, ASSIM A ABERTURA DA PORTA SE FAZ PELA PEGA LATERAL NA MESMA. GAVETAS COM FUNDO EM HDF 3 MM REVESTIDO EM UMA FACE E DOTADAS DE CORREDIÇAS EM AÇO ESTAMPADO COM ROLETES EM NYLON, SISTEMA DE FREIO QUE DELIMITA A ABERTURA DA GAVETA, COM CAPACIDADE DE CARGA DE ATÉ 10 KG</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>EM CADA GAVETA. GAVETA PARA PASTAS SUSPENSAS DOTADAS DE TRILHO TELESCÓPICO EM AÇO ESTAMPADO, ZINCO ELETROLÍTICO BRANCO COM ROLDANAS E ESFERAS DE AÇO, ABERTURA DA GAVETA COM TOTAL ACESSO A PROFUNDIDADE, COM CAPACIDADE DE ATÉ 15 KG NA GAVETA.</p> <p>TRAVAMENTO SIMULTÂNEO PARA O TRAVAMENTO TOTAL DAS GAVETAS. SISTEMA DE PEGA LATERAL PARA ABERTURA DA GAVETA, EOS (EASY OPENING SYSTEM) QUE CONSISTE NUM PERFIL EXTRUSADO EM TERMOPLÁSTICO DE ALTA RESISTÊNCIA PVC, O MESMO É FIXADO NAS LATERAIS DO PRODUTO.</p> <p>NIVELADORAS DE PISO EM POLIPROPILENO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>INJETADO COM REGULAGEM PARA O MÓVEL TANTO INTERNAMENTE COMO EXTERNAMENTE. COMPOSTO POR 2 PRATELEIRA INTERNA MÓVEL COM POSSIBILIDADE DE REGULAGEM. PAINEL FRONTAL EM MDP 18 MM, ENCABEÇADO NOS TOPOS APARENTES COM FITA BORDA PVC 0,45MM, TODOS REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES, O MESMO SENDO FIXADO POR DUAS CANTONEIRAS 130X130 EM CHAPA DE AÇO DOBRADO COM 1.9MM DE ESPESSURA E COM PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI, ESPESSURA MÍNIMA DE 80 A 120 MÍCRONS. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>METÁLICA E PARAFUSO COM ROSCA MILIMÉTRICA, FACILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO. ARMÁRIO PEDESTAL TAMBÉM CONTÉM UMA CAIXA TOMADA ELÉTRICA CONFECCIONADA EM TERMOPLÁSTICO ABS (ANTICHAMAS), SENDO UMA PEÇA ÚNICA, (TAMPA E LEITO) MODELO BASCULANTE COM ABERTURA 90°, FIXADA AO TAMPO POR MEIO DE PARAFUSO AUTO- ATARRAXANTE, LEITO COM 04 RECORTES PARA COLOCAÇÃO DE TOMADAS ELÉTRICAS (PADRÃO ABNT) E RECORTES PARA COLOCAÇÃO DE RECEPTORES PARA PLUG RJ45 OU RJ11, OS MESMOS RECEBEM ESPELHO PARA MELHOR APLICAÇÃO, ALÉM DE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>02 PONTOS PARA HDMI OU USB, TODOS OS PONTOS SEM CONECTORES. A CAIXA DE TOMADAS SE ENCONTRA EM UM VÃO FECHADO, PARA A MAIOR SEGURANÇA DO USUÁRIO, MAS QUE PODE SER ACESSADO PELO FRONTAL REMOVÍVEL QUANDO FOR NECESSÁRIO. APRESENTAR; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 1200 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS PRODUTOS</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8095/2015, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015, ISO 4628-3/2015, NBR 8754/1985, ASTM D 714/2002, ASTM D 610/2008, ASTM D 1654/2008, COM DURAÇÃO IGUAL A 1200 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8096/1983, COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/08, COM NO MÍNIMO 80 MICROS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>RETANGULAR. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13961/2010. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008. COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, MÉDICO DO TRABALHO OU</p>						
--	--	--	--	--	--	--

	<p>ERGONOMISTA, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE, COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 E SUAS ALÍNEAS – ERGONOMIA, (PORTARIA/MTP Nº 423, DE 7 DE OUTUBRO DE 2021).</p>						
15	<p>CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA NA COR PRETA. A CADEIRA DEVERÁ POSSUIR CINCO RODÍZIOS, SENDO QUE CADA UM DELES DEVERÁ SER CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA</p>	Plaxmetal	Brizza Presidente	UN	07,00	R\$ 1.607,24	12 MESES

<p>DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO E DEVERÃO SER FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, ONDE SERÃO DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SERÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE DEVERÁ SER SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO DE 11 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRARÁ MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBERÁ LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. A BASE DEVERÁ TER UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>DEVERÁ SER CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, ONDE DEVERÁ SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, QUE DEVERÁ POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA A GÁS DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, QUE DEVERÁ SER FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM E</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>DEVERÁ SER 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 CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). O MECANISMO DEVERÁ POSSUIR DUAS ALAVANCAS, UMA PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E OUTRA PARA REGULAGEM DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>EM POLIAMIDA PA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E DEVERÁ POSSUIR ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM QUE SERÃO REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, ONDE GARANTIRÁ A RESISTÊNCIA MECÂNICA E TAMBÉM CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE DEVEM TRAVAR UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVERÁ SER</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>INJETADA EM POLIAMIDA PA E DEVERÁ SER REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA DEVERÁ LIBERAR O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM SE DARÁ PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E DEVERÁ LIBERAR A ALAVANCA PARA TRAVAR O MECANISMO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO TAMBÉM DEVERÁ PROPORCIONA A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA, COM CURSO DE 70 MM, QUE DEVE SER LIBERADA AO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E APÓS ISSO, RETORNA À POSIÇÃO INICIAL, PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJUSTE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM E DEVERÁ SER FIXADO AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.¼". O MECANISMO DEVERÁ TER UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMATO DE "L", NO QUAL SERÁ FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50 MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS ¼" X 1" JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS DEVEM</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>FAZER A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVERÁ POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, ONDE DEVERÁ IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E TERÁ PARTICIPAÇÃO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O MECANISMO DEVERÁ RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E DEVERÁ SER</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ POSSUIR PORCAS GARRA ¼” QUE SERÃO INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, QUE DEVEM SER FABRICADAS EM AÇO CARBONO E SEREM REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVERÁ SER FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), QUE DEVERÁ SER FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) QUE DEVEM APRESENTAR EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVERÁ POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA QUE DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O APOIO DE BRAÇO DEVERÁ TER TRÊS TIPOS DE REGULAGEM, SENDO O DE ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE SER PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO DE BRAÇO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO DEVERÃO SER DE MANEIRA SIMPLES, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O MESMO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. DEVERÁ POSSUIR 60 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL DEVERÁ PERMITIR 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>BRAÇOS E A REGULAGEM DE GIRO DEVERÁ PERMITIR 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. O ENCOSTO DEVE SER FABRICADO EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS,</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVERÁ SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. DEVERÁ POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVERÁ SER FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA, QUE SERÁ UNIDA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ DEVERÁ SER FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A ESTRUTURA DO</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>ENCOSTO DEVERÁ RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM O MECANISMO E APÓS, ESSE CONJUNTO SER FIXADO AO MECANISMO DEVERÁ PROPORCIONAR A LIGAÇÃO DO ENCOSTO/MECANISMO COM O ASSENTO. O APOIO LOMBAR DEVERÁ SER FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA, ONDE UTILIZARÁ O PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE APOIO DEVERÁ SER POSICIONADO ATRÁS DA TELA E PERMITIRÁ UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE DEVERÃO PERCORRER UM CURSO DE 40 MM. DEVERÁ POSSUIR UM SISTEMA</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA. O APOIO DE CABEÇA DEVE SER FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIAMIDA 6.0 E POLIAMIDA 6.6 COM FIBRA DE VIDRO, EM UM PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. ESSE APOIO DEVERÁ POSSUIR UMA MOLDURA ONDE DEVERÁ SER FIXADA UMA TELA 100% POLIÉSTER E UM TRILHO GUIA QUE DEVERÁ PERMITIR A REGULAGEM DE ALTURA, CONTEMPLANDO UMA FAIXA DE 50 MM DE CURSO ATRAVÉS DO DESLOCAMENTO DA HASTE SOBRE O TRILHO. TAMBÉM DEVERÁ POSSUIR UMA REGULAGEM DE ANGULAÇÃO DO APOIO, ONDE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>DEVERÁ SER ADICIONADO AO MESMO UM ACOPLAMENTO COM UMA HASTE ARTICULADA QUE IRÁ PERMITIR O AJUSTE DE ANGULAÇÃO EM TRÊS POSIÇÕES DIFERENTES ABRANGENDO UMA FAIXA DE 45°, ESSA HASTE SE CONECTA AO TRILHO JÁ CITADO. ESSE CONJUNTO DEVERÁ SER FIXADO À CARENAGEM POR MEIO DE ENCAIXES COM GRAMPOS METÁLICOS EM FORMA DE ESTRELA QUE DEVERÃO SER FIXADOS À MOLDURA COM PARAFUSOS E, DESSA FORMA, OS MESMOS NÃO DEVEM FICAR APARENTES NA MONTAGEM.</p> <p>APRESENTAR: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA</p>							
--	--	--	--	--	--	--	--

<p>COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,5 MM PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 9925:2009 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DA TELA DO ENCOSTO, NO MÍNIMO DE 4,5 MM PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 9925:2009 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2005 OU POSTERIOR.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 250 GM<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 10591:2008 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DA TELA DE NO MÍNIMO 390 GM<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 10591:2008 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA LAMINADO SINTÉTICO DO VINIL, DE NO MÍNIMO 0,90 MM DE ESPESSURA,</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>CONFORME ABNT NBR 10499: 2016 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DE DA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO E ALONGAMENTO DA RUPTURA SINTÉTICO DO VINIL, DE NO MÍNIMO 75 N/CM DE FORÇA DE ROMPIMENTO E NO MÍNIMO 34% DE ALONGAMENTO, CONFORME ABNT NBR 14552: 2021 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA MASSA POR UNIDADE DE ÁREA SINTÉTICA DO VINIL, COM GRAMATURA MÍNIMA DE 550 GM<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 14554: 2016 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1250 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 40% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 950 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 20%</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>NO SENTIDO DA URDIME, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DA TELA, DE NO MÍNIMO 1100N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO TRANSVERSAL E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 120%, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DA TELA, DE NO MÍNIMO 1550N DE FORÇA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>MÁXIMA NO SENTIDO LONGITUDINAL E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 50%, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940: 2014 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>DA QUEIMA, DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178: 2022 OU POSTERIOR. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DOS</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>RELATÓRIOS/LAUDOS DE ENSAIOS COMPLETOS.</p> <p>CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC).</p> <p>CASO A EMPRESA CLASSIFICADA NÃO SEJA FABRICANTE, ELA DEVE APRESENTAR DOCUMENTO QUE COMPROVE QUE O FABRICANTE DO PRODUTO POSSUI TAL CERTIFICAÇÃO, OU DECLARAÇÃO QUE SEU FORNECEDOR DE MATÉRIA PRIMA É CERTIFICADO.</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	<p>NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RELATÓRIO/LAUDO DE ENSAIO COMPLETO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516:2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO –</p>						
--	---	--	--	--	--	--	--

<p>DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2017 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2003 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA</p>							
---	--	--	--	--	--	--	--

<p>FADIGA DINÂMICA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA. RELATÓRIO DE ENSAIO 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 EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016,</p> <p>DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M². RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E</p>							
--	--	--	--	--	--	--	--

<p>CAMADA DE TINTA NBR 10443/08, COM NO MÍNIMO 70 MICROS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE CHAPA DE AÇO A36 6.35X76,20MM. 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</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

	NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTI-VIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (PROLIPOPILENO E ABS), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONA-VÍRUS).						
16	CADEIRA DE DIALOGO FIXA 4 PÉS NA COR PRETA. A BASE DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 QUE DEVERÁ SER LAMINADO A FRIO COM DIÂMETRO DE 25,4MM COM PAREDE DE 2,25 MM NA BASE E 1,9 MM NO SUPORTE DO ASSENTO. A BASE E	Plaxmetal	Brizza Executiva Aproximação	UN	30,00	R\$ 567,90	12 MESES

<p>SUPORTE DEVERÃO SER FABRICADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS E DEVERÃO SER UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONTÉM QUATRO DESLIZADORES FIXOS, DESENVOLVIDOS 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 DE ENGENHARIA DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVERÁ SER FIXADA AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>SEXTAVADOS FLANGEADOS 1/4" X 2.1/4". TODA A ESTRUTURA DEVERÁ RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E DEVERÁ TER REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE DEVERÁ GARANTIR PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. DEVERÁ POSSUIR PORCAS GARRA 1/4" QUE SERÃO INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, QUE DEVEM SER FABRICADAS EM AÇO CARBONO E SEREM REVESTIDAS PELO PROCESSO DE</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVERÁ SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), QUE DEVERÁ SER FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M<sup>3</sup> PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M<sup>3</sup>. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>(PROFUNDIDADE) QUE DEVEM APRESENTAR EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVERÁ POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA QUE DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O APOIO DE BRAÇO FIXADO À ESTRUTURA DEVERÁ SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E DEVERÁ POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 50 MM DE LARGURA E 4,5 MM DE ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>APOIO À ESTRUTURA DEVERÃO SER UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0 X 25 MM PARA CADA BRAÇO. O ENCOSTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE DEVE SER FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVERÁ SER FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. DEVERÁ POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 390 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO DEVE SER FORMADA POR UMA</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA, QUE DEVERÁ SER FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ E ONDE DEVERÁ SER PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 5,0X12 MM. A ESTRUTURA DEVE RECEBER QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA E APÓS, O CONJUNTO DEVERÁ SER FIXADO EM UMA LÂMINA DE AÇO QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO.</p> <p>APRESENTAR: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,5 MM</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 9925:2009 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DA TELA DO ENCOSTO, NO MÍNIMO DE 4,5 MM PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 9925:2009 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2005 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 250 GM<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 10591:2008 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DA TELA DE NO MÍNIMO 390 GM<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 10591:2008 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DE ESPESSURA LAMINADO SINTÉTICO DO VINIL, DE NO MÍNIMO 0,90 MM DE ESPESSURA, CONFORME ABNT NBR 10499: 2016 OU POSTERIOR.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DE DA RESISTÊNCIA A TRAÇÃO E ALONGAMENTO DA RUPTURA SINTÉTICO DO VINIL, DE NO MÍNIMO 75 N/CM DE FORÇA DE ROMPIMENTO E NO MÍNIMO 34% DE ALONGAMENTO, CONFORME ABNT NBR 14552: 2021 OU POSTERIOR.</p>						
<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA MASSA POR UNIDADE DE ÁREA SINTÉTICA DO VINIL, COM GRAMATURA MÍNIMA DE 550 GM<sup>2</sup>, CONFORME ABNT NBR 14554: 2016 OU POSTERIOR.</p>						
<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO</p>						

<p>INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1250 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 40% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 950 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 20% NO SENTIDO DA URDIME, CONFORME ABNT NBR 13934:</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DA TELA, DE NO MÍNIMO 1100N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO TRANSVERSAL E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 120%, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DA TELA, DE NO MÍNIMO 1550N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO LONGITUDINAL E ALONGAMENTO A</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>FORÇA MÁXIMA 50%, CONFORME ABNT NBR 13934: 2016 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940: 2014 OU POSTERIOR.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA, DE MATERIAL POLIMÉRICOS</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178: 2022 OU POSTERIOR. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ABNT NBR 10545, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DOS RELATÓRIOS/LAUDOS DE ENSAIOS COMPLETOS.</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC).</p> <p>CASO A EMPRESA CLASSIFICADA NÃO SEJA FABRICANTE, ELA DEVE APRESENTAR DOCUMENTO QUE COMPROVE QUE O FABRICANTE DO PRODUTO POSSUI TAL CERTIFICAÇÃO, OU DECLARAÇÃO QUE SEU FORNECEDOR DE MATÉRIA PRIMA É CERTIFICADO.</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 13962:2018 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO –</p>						
--	--	--	--	--	--	--

CADEIRAS	–						
REQUISITOS	E						
MÉTODOS	DE						
ENSAIOS,	PELO						
MODELO	DE						
CERTIFICAÇÃO	5. O						
CERTIFICADO	DE						
CONFORMIDADE							
DEVERÁ	VIR						
ACOMPANHADO	DO						
RELATÓRIO/LAUDO							
DE	ENSAIO						
COMPLETO.							
RELATÓRIO	DE						
ENSAIO EMITIDO POR							
LABORATÓRIO							
ACREDITADO	PELO						
INMETRO	DE						
ACORDO COM A NBR							
8515/2020 – ESPUMA							
FLEXÍVEL	DE						
POLIURETANO	–						
DETERMINAÇÃO	DA						
RESISTÊNCIA	À						
TRAÇÃO.							
RELATÓRIO	DE						
ENSAIO EMITIDO POR							
LABORATÓRIO							
ACREDITADO	PELO						
INMETRO	DE						
ACORDO COM A NBR							
8516:2015 – ESPUMA							
FLEXÍVEL	DE						
POLIURETANO	–						
DETERMINAÇÃO	DA						
RESISTÊNCIA	AO						
RASGAMENTO.							

<p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2017 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2003 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR</p>						
--	--	--	--	--	--	--

<p>LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2016 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/15 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>DE POLIURETANO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍ-VEIS DE POLIURETANO. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M². RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/08, COM NO MÍNIMO 70</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>MICROS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE CHAPA DE AÇO A36 6.35X76,20MM. 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</p>						
---	--	--	--	--	--	--

<p>DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE 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.</p>						
---	--	--	--	--	--	--

2.2. A listagem do cadastro de reserva referente ao presente registro de preços consta como anexo a esta Ata.

### 3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)

3.1. O órgão gerenciador será o Município de Flor do Sertão.

### 4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. Não será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação ou desta contratação direta, conforme justificativa apresentada nos estudos técnicos preliminares.

4.2. A adesão à ata de registro de preços por órgãos e entidades da Administração Pública estadual, distrital e municipal poderá ser exigida para fins de transferências voluntárias, não ficando sujeita ao limite de que trata o item 4.7, desde que seja destinada à execução descentralizada de programa ou projeto federal e comprovada a compatibilidade dos preços registrados com os valores praticados no mercado na forma do art. 23 da Lei nº 14.133, de 2021.

#### Vedação a acréscimo de quantitativos

4.3. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços.

### 5. VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

5.1.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.

5.1.2. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

5.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.4. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:

5.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no edital e se obrigar nos limites dela;

5.4.2. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:

5.4.2.1. Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e

5.4.2.2. Mantiverem sua proposta original.

- 5.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.
- 5.5. O registro a que se refere o item 5.4.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.
- 5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.
- 5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2.2 somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:
- 5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital; e
  - 5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item 8.
- 5.8. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCP e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.
- 5.9. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.
- 5.9.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.
- 5.10. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no Sistema de Registro de Preços.
- 5.11. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, e observado o disposto no item 5.7, observando o item 5.7 e subitens, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.
- 5.12. Na hipótese de nenhum dos licitantes que trata o item 5.4.2.1, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:
- 5.12.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou
  - 5.12.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.
- 5.13. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

## **6. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS**

6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

6.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

6.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

6.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

6.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

6.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

## **7. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS**

7.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

7.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

7.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

7.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

7.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

7.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou à planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

7.2.2. Não hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir

as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 8.1, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 5.7.

7.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item 8.4, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

7.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 7.2 e no item 7.2.1, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

7.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

## **8. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS**

8.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

8.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

8.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

8.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

8.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

8.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

8.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 8.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

8.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

8.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

8.4.1. Por razão de interesse público;

8.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

8.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado se tornar superior ou inferior ao preço registrado, nos termos dos artigos 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

## 9. DAS PENALIDADES

9.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital.

9.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

9.2. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, inc. XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 8º, inc. IX, do Decreto nº 11.462, de 2023).

9.3. O órgão ou entidade participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

## 10. CONDIÇÕES GERAIS

10.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Flor do Sertão - SC, aos 05 dias do mês de fevereiro de 2024.

---

MUNICIPIO DE FLOR DO SERTÃO  
Sidnei José Willinghöfer  
Representante LEGAL

---

PRIMUS COMÉRCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA.  
Tiago Fernandes Dos Santos  
Representante legal do FORNECEDOR

TESTEMUNHAS:

- 1- PAULO ROBERTO BEGNINI
- 2- MOACIR SCHWERTZ

Anexo  
Cadastro Reserva

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que aceitaram cotar os itens com preços iguais ao adjudicatário:

Item do TR	Fornecedor (razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante)						
X	Especificação	<i>Marca</i> <i>(se exigida no edital)</i>	<i>Modelo</i> <i>(se exigido no edital)</i>	Unidade	Quantidade	Valor Un	<i>Prazo garantia ou validade</i>

Seguindo a ordem de classificação, segue relação de fornecedores que mantiveram sua proposta original:

Item do TR	Fornecedor (razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante)						
X	Especificação	<i>Marca</i> <i>(se exigida no edital)</i>	<i>Modelo</i> <i>(se exigido no edital)</i>	Unidade	Quantidade	Valor Un	<i>Prazo garantia ou validade</i>