



EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

COMPOSIÇÃO DO EDITAL

PREÂMBULO

- 1. DO OBJETO**
- 2. DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO**
- 3. DO CREDENCIAMENTO E DA REPRESENTAÇÃO**
- 4. DA IMPUGNAÇÃO DO EDITAL E DOS ESCLARECIMENTOS**
- 5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**
- 6. DA SESSÃO PÚBLICA**
- 7. DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS**
- 8. DA FORMULAÇÃO DOS LANCES**
- 9. DAS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE**
- 10. DO BENEFÍCIO ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE**
- 11. DA NEGOCIAÇÃO**
- 12. DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO DAS PROPOSTAS**
- 13. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA**
- 14. DA HABILITAÇÃO**
- 15. DOS RECURSOS**
- 16. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA**
- 17. DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO**
- 18. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**
- 19. DO CONTRATO E CONDIÇÕES PARA A CONTRATAÇÃO**
- 20. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**
- 21. DO REAJUSTE**
- 22. DA ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA**
- 23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**
- 24. DO FORO**

DAS PARTES INTEGRANTES DO EDITAL:

ANEXOS

- ANEXO I – Critério de Julgamento e Relação/Descrição dos Produtos
- ANEXO II – Termo de Referência
- ANEXO III – Minuta de Contrato
- ANEXO IV – Minuta da Ata de Registro de Preços

MODELOS

- MODELO 1 – Carta de Correção de Proposta de Preços
- MODELO 2 – Declaração de atendimento ao disposto no artigo 9º, inciso III da Lei 8.666/93





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

PREÂMBULO	
A SUPERINTENDÊNCIA DA CENTRAL DE LICITAÇÃO da SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE DO ESTADO DO TOCANTINS torna público para conhecimento dos interessados, que fará realizar licitação em tela na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO, nos termos deste Edital e seus anexos. Este pregão será conduzido pelo(a) Pregoeiro(a) e respectiva equipe de apoio designados pela Portaria 496/2022/SES/GASEC, DE 30 DE MAIO de 2022, expedida pelo Secretário de Estado da Saúde. O presente edital foi submetido a análise jurídica da Superintendência de Assuntos Jurídicos da Secretaria de Estado da Saúde e da Procuradoria Geral do Estado.	
Processo: 2022.30550.0010763	Tipo de licitação: Menor Preço
Data da abertura: 13/03/2023	Hora da abertura: 08h30min (Horário de Brasília)
Pregão Eletrônico N°: 058/2023	
Retirada do Edital (portal/SISTEMA): www.saude.to.gov.br / www.comprasgovernamentais.gov.br	
Local da sessão: www.comprasgovernamentais.gov.br	
Registro de Preços:	<input checked="" type="checkbox"/> SIM <input type="checkbox"/> NÃO
SETORES RESPONSÁVEIS PELA SOLICITAÇÃO	
Superintendência de Gestão Administrativa	
Diretoria de Serviços Administrativos Gerais	
DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA	
Fonte de Recursos: 1.500.1002.102; 1.600.0000.215	
Classificação Orçamentária: 30550 10 122 1100 4200	
Natureza da Despesa: 44.90.52 – Equipamento e Material Permanente	
Ação na LOA/PAS 2022: 4200 - Coordenação e Manutenção dos Serviços Administrativos	
Programa do PPA: 1100 – Manutenção e Gestão do Poder Executivo	
O preço estimado para contratação somente será divulgado após o término da fase de lances, conforme §§ 1º e 2º do artigo 15 do Decreto Federal nº 10.024 de 20/09/2019.	
SERÁ ADOTADO PARA O ENVIO DE LANCES O MODO DE DISPUTA “ABERTO”.	
LEGISLAÇÃO APLICADA	
<p>Constituição da República Federativa do Brasil, Artigo 37: Regula a atuação da Administração Pública;</p> <p>Lei Federal nº 8.666, de 21/06/1993: Regulamenta o art. 37, inciso XXI, da Constituição Federal, institui normas para licitações e contratos da Administração Pública e dá outras providências, sendo aplicadas ainda todas as suas alterações;</p> <p>Lei Federal nº 10.520, de 17/07/2002: Institui, no âmbito da União, Estados, Distrito Federal e Municípios, nos termos do art. 37, inciso XXI, da Constituição Federal, modalidade de licitação denominada pregão, para aquisição de bens e serviços comuns, e dá outras providências;</p> <p>Lei Complementar nº 123, de 14/12/2006: Institui o Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte e altera outros dispositivos legais, alterada pela Lei Complementar nº. 147 de 07 de agosto de 2014;</p> <p>Lei Federal nº 12.846, de 01/08/2013: Dispõe sobre a responsabilização administrativa e civil de pessoas jurídicas pela prática de atos contra a administração pública, nacional ou estrangeira, e dá outras providências;</p> <p>Decreto Federal nº 10.024, de 20/09/2019: Regulamenta a licitação, na modalidade pregão, na forma eletrônica, para a aquisição de bens e a contratação de serviços comuns, incluídos os serviços comuns de engenharia, e dispõe sobre o uso da dispensa eletrônica, no âmbito da administração pública federal;</p> <p>Decreto Federal nº 8.538, de 06/10/2015: Regulamenta o tratamento favorecido, diferenciado e simplificado para microempresas, empresas de pequeno porte, agricultores familiares, produtores rurais pessoa física, microempreendedores individuais e sociedades cooperativas nas contratações públicas de bens, serviços e obras no âmbito da administração pública federal;</p> <p>Decreto Federal nº 7.892, de 23/01/2013: Regulamenta o Sistema de Registro de Preços previsto no art. 15 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993;</p> <p>Decreto Estadual nº 2.434, de 06/06/2005: Dispõe sobre o regulamento da modalidade de licitação denominada Pregão, e adota outras providências;</p> <p>Decreto Estadual nº 4.769, de 02/04/2013: Regulamenta o tratamento diferenciado, favorecido e simplificado para Microempresas, Empresas de Pequeno Porte e o Microempreendedor Individual, e adota outras providências;</p> <p>Decreto Estadual nº. 4.954, de 13/12/2013: Define regras específicas para os órgãos e entidades do Poder Executivo, quanto à responsabilização administrativa e civil de pessoas jurídicas pela prática de atos ilícitos contra a administração pública, e adota outras providências;</p> <p>Decreto Estadual nº. 6.081, de 07/04/2020: Dispõe sobre o Regulamento Sistema de Registro de Preços, e adota outras providências;</p> <p>Portaria/SESAU nº 11, de 16/01/2015 (DOE nº 4.300, de 20/01/2015): Estabelece parâmetros, responsabilidades e rotinas sobre os Termos de Referência elaborados pelas áreas técnicas da Secretaria de Estado da Saúde, e dá outras providências;</p> <p>Portaria/SESAU Nº. 108, de 05/03/2015, (DOE nº. 4.331, de 06/03/2015): Institui no âmbito da Secretaria de Estado da Saúde do Estado do Tocantins, regras específicas para apuração de eventuais descumprimentos de regras editalícias dos certames promovidos pela Superintendência de Compras e Central de Licitação, e adota outras providências.</p> <p>Demais legislações aplicáveis ao caso.</p>	
SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE DO ESTADO DO TOCANTINS	
UASG: 925958	Pregoeiro: Danilo Veloso Oliveira
Telefone: (063) 3218-1722/1715	E - mail: superintendencia.licitacao@saude.to.gov.br / cpl.saudeto@gmail.com
Endereço: Av. NS 01, AANO, Praça dos Girassóis, s/nº, Palmas/TO, CEP: 77.015-007	
Horário de Atendimento: 08h:00min às 12h:00min – 14h:00min às 18h:00min	





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

1. DO OBJETO

- 1.1.** O presente pregão tem por objeto o REGISTRO DE PREÇOS para eventual Aquisição de **mobiliário de escritório e afins com montagem**, destinados ao atendimento da demanda da Secretaria de Saúde do Estado do Tocantins e seus anexos, conforme especificações técnicas contidas no Termo de Referência, Anexo II.
- 1.2.** Em caso de discordância existente entre as especificações deste objeto descritas no SISTEMA e as especificações constantes do Anexo I deste Edital, prevalecerão as últimas.
- 1.3.** As quantidades constantes na especificação do Anexo I são estimativas, podendo a Administração não contratar a totalidade das mesmas.
- 1.4.** Para fins deste Edital, **produto(s)**, leia-se: **Materiais permanentes/mobiliário**.

2. DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

- 2.1.** Poderão participar deste Pregão os interessados previamente credenciados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF, e perante o Sistema eletrônico provido pela Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão – SLTI, por meio do sítio www.comprasgovernamentais.gov.br, onde para ter acesso ao Sistema eletrônico, os interessados em participar deste Pregão deverão dispor de chave de identificação e senha pessoal, obtidas junto à SLTI.
- 2.2.** O uso da senha de acesso pela Licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação por ela efetuada diretamente, ou por seu representante, não cabendo ao provedor do SISTEMA ou a SES/TO responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.
- 2.3.** Poderão participar deste Pregão empresas em recuperação judicial, desde que amparada em certidão emitida pela instância judicial competente, que certifique que a interessada está apta econômica e financeiramente a participar de procedimento licitatório.
- 2.4.** Poderão participar deste Pregão empresas em recuperação extrajudicial, com plano de recuperação homologado judicialmente.
- 2.5. Não poderão participar deste Pregão:**
- 2.5.1. Empresa **suspensa** de participar de licitação ou de contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios, durante o prazo da sanção aplicada;
- 2.5.2. Empresa **impedida** de participar de licitação ou de contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios, durante o prazo da sanção aplicada;
- 2.5.3. Empresa **declarada inidônea** para licitar ou contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação;
- 2.5.4. Sociedade estrangeira não autorizada a funcionar no País;
- 2.5.5. Empresa que seu ato de constituição e as respectivas alterações (estatuto, contrato social ou outro) não incluam o objeto deste Pregão;
- 2.5.6. Empresa que se encontre em processo de dissolução, falência e concordata;
- 2.5.7. Consórcio de empresa, qualquer que seja sua forma de constituição;
- 2.5.8. Ainda não poderão participar do Pregão, aqueles de que trata o artigo 9º da Lei Federal nº 8.666/1993, ou que seu ramo de atividade (código e descrição da atividade econômica principal e/ou código e descrição das atividades econômicas secundárias) não contemple o objeto deste Pregão.

3. DO CREDENCIAMENTO E DA REPRESENTAÇÃO

- 3.1.** As Licitantes interessadas deverão proceder ao credenciamento antes da data marcada para início da sessão pública, via internet.
- 3.2.** O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao SISTEMA Eletrônico, no portal eletrônico: www.comprasgovernamentais.gov.br.
- 3.3.** O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.
- 3.4.** O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.
- 3.5.** É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no SICAF e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

3.5.1. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

3.6. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas ao provedor do SISTEMA para imediato bloqueio de acesso.

4. DA IMPUGNAÇÃO DO EDITAL E DOS ESCLARECIMENTOS**4.1. Da impugnação:**

4.1.1. Até **03 (três) dias úteis** antes da data fixada para abertura da sessão pública, qualquer pessoa, física ou jurídica, poderá impugnar o ato convocatório deste Pregão mediante petição enviada para o e-mail: cpl.saudeto@gmail.com, obrigatoriamente com cópia para superintendencia.licitacao@saude.to.gov.br. A licitante deverá confirmar recebimento do e-mail através do telefone (63) 3218-3247.

4.1.2. O(a) Pregoeiro(a), auxiliado pelo setor técnico competente, decidirá sobre a impugnação no prazo de até **02 (dois) dias úteis** contados da data de recebimento da impugnação, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos. Caso contrário, poderá abrir ou suspender a sessão, na forma da lei, antes do julgamento do mérito, se for o caso.

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

4.2. Do pedido de esclarecimentos:

4.2.1. Até **03 (três) dias úteis** antes da data fixada para abertura da sessão pública, qualquer pessoa, física ou jurídica, poderá pedir esclarecimento quanto ao ato convocatório deste Pregão mediante petição enviada para o e-mail: cpl.saudeto@gmail.com, obrigatoriamente com cópia para superintendencia.licitacao@saude.to.gov.br. A licitante deverá confirmar recebimento do e-mail através do telefone (63) 3218-3247.

4.3. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

4.3.1. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.

4.3.2. As respostas às impugnações e aos esclarecimentos solicitados serão disponibilizadas no e-mail indicado pela Licitante e serão disponibilizadas no portal eletrônico www.comprasgovernamentais.gov.br ficando acessível a todas as demais Licitantes para obtenção das informações prestadas pelo(a) Pregoeiro(a), e vincularão os participantes e a administração.

5. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

5.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

5.3. Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.

5.4. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

5.5. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

5.6. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;

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

5.8. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

6. DA SESSÃO PÚBLICA

6.1. A abertura da sessão pública deste Pregão, conduzida pelo(a) Pregoeiro(a), ocorrerá na data e na hora indicadas no preâmbulo deste Edital, no portal eletrônico www.comprasgovernamentais.gov.br.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

6.2. Durante a sessão pública, a comunicação entre o(a) Pregoeiro(a) e as Licitantes ocorrerá exclusivamente mediante troca de mensagens, em campo próprio do SISTEMA eletrônico.

6.3. Cabe a Licitante acompanhar as operações no SISTEMA eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de qualquer mensagem emitida pelo SISTEMA, pelo(a) Pregoeiro(a) ou de sua desconexão.

6.4. A sessão poderá ser reagendada a critério do(a) Pregoeiro(a) sempre que se fizer necessário, devendo a Licitante fazer os acompanhamentos devidos.

7. DA CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS

7.1. O(a) Pregoeiro(a) verificará as propostas apresentadas, sendo que somente as consideradas classificadas participarão da fase de lances.

7.2. Serão desclassificadas pelo(a) Pregoeiro(a), motivadamente, as propostas:

a) Que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital;

b) Que não contenham a descrição do produto ofertado;

c) Que se identificar no SISTEMA, sendo que somente será considerada como identificação, a descrição do CNPJ ou da Razão Social completa da Licitante.

7.3. A desclassificação da proposta será fundamentada e registrada no sistema, acompanhado em tempo real por todos os participantes.

7.4. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

7.5. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

8. DA FORMULAÇÃO DE LANCES

8.1. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

8.1.1. O lance deverá ser ofertado pelo **menor valor total por lote e unitário do item**.

8.2. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

8.3. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

8.4. O **intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances**, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de pelo menos **R\$ 0,01 (um centavo)**.

8.5. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

8.6. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

8.7. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

8.8. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

8.9. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.

8.10. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com os subitens anteriores deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente à Secretaria de Gestão do Ministério da Economia;

8.10.1. Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.

8.11. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

8.12. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

8.13. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

8.14. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas doze horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

8.15. O Critério de julgamento adotado será o *menor preço*, conforme definido neste Edital e seus anexos.

8.16. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.

8.17. Após a etapa de envio de lances, haverá a aplicação dos critérios de desempate previstos nos [art. 44](#) e [art. 45 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006](#).

8.18. Em seguida a aplicação do critério estabelecido no [§ 2º do art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993](#), se não houver licitante que atenda à primeira hipótese, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:

8.18.1. no País;

8.18.2. por empresas brasileiras;

8.18.3. por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

8.18.4. por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.

8.19. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

9. DAS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE

9.1. Será observado o disposto na Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, notadamente os seus arts 42 a 49.

9.2. Para cumprimento ao que dispõe o artigo 47 da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, as Licitações cujos itens sejam de até R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) são destinadas exclusivamente as microempresas ou empresas de pequeno porte.

9.2.1. O enquadramento como microempresa ou empresa de pequeno porte dar-se-á nas condições do Estatuto Nacional da Microempresa e Empresa de Pequeno Porte, instituído pela Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, em especial quanto ao seu art. 3º, observando-se a inoccorrência de quaisquer dos impedimentos do § 4º do mesmo artigo.

9.2.2. Para efeitos da Lei Complementar nº 123/2006, consideram-se microempresas ou empresas de pequeno porte, a sociedade empresária, a sociedade simples, a empresa individual de responsabilidade limitada e o empresário a que se refere o art. 966 da Lei no 10.406, de 10 de janeiro de 2002 (Código Civil), devidamente registrados no Registro de Empresas Mercantis ou no Registro Civil de Pessoas Jurídicas, conforme o caso, desde que:

a) No caso da microempresa, aufera, em cada ano-calendário, receita bruta igual ou inferior a R\$ 360.000,00 (trezentos e sessenta mil reais);

b) No caso da empresa de pequeno porte, aufera, em cada ano-calendário, receita bruta superior a R\$ 360.000,00 (trezentos e sessenta mil reais) e igual ou inferior a R\$ 4.800.000,00 (quatro milhões e oitocentos mil reais).

9.2.3. A sociedade cooperativa com receita bruta igual ou inferior a R\$ 4.800.000,00, em conformidade com as disposições do art. 34 da Lei nº 11.488/2007 e do art. 3º, §4º, VI da Lei Complementar nº 123/2006, receberá o mesmo tratamento concedido por esta Lei, às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte.

9.2.4. A pessoa física ou o empresário individual enquadrado nos limites definidos pelo art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006 receberá o mesmo tratamento concedido por esta Lei, às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte.

9.3. A fruição dos benefícios licitatórios determinados pela Lei Complementar nº 123/2006 independe da habilitação da Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou equiparado para a obtenção do regime tributário simplificado.

9.4. As Licitantes deverão apresentar declaração, sob as penas da lei, de que cumprem os requisitos legais para a qualificação como Microempresa, Empresa de Pequeno Porte ou equiparado, e que não possuem quaisquer dos impedimentos do §4º do art. 3º da Lei nº 123/2006, estando aptos a usufruir do tratamento favorecido estabelecido nos arts. 42 a 49 da referida Lei Complementar (Art. 11 do Decreto nº 6.204, de 5 de setembro de 2007).

9.5. A declaração acima exigida deverá ser manifestada em campo próprio do sistema como condição de participação no pregão. Caso inexistente campo próprio no sistema eletrônico, à declaração deverá ser enviada ao pregoeiro juntamente com a documentação constante do item 15.3.

10. DO BENEFÍCIO ÀS MICROEMPRESAS E EMPRESAS DE PEQUENO PORTE

**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

10.1. Após a fase de lances, se a proposta mais bem classificada não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte e houver proposta de microempresa ou empresa de pequeno porte que seja igual ou até 5% (cinco por cento) superior à proposta mais bem classificada, proceder-se-á da seguinte forma:

10.1.1. A microempresa ou a empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá, no prazo de 5 (cinco) minutos, contados do envio da mensagem automática pelo SISTEMA, apresentar uma última oferta, obrigatoriamente inferior à proposta do primeiro colocado, situação em que, atendidas as exigências habilitatórias e observado o valor estimado para a contratação, será adjudicado em seu favor o objeto deste Pregão;

10.1.2. Não sendo vencedora a microempresa ou a empresa de pequeno porte mais bem classificada, na forma do subitem anterior, o SISTEMA, de forma automática, convocará os Licitantes remanescentes que porventura se enquadrem na situação descrita nesta condição, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

10.1.3. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas ou empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido nesta condição, o SISTEMA fará sorteio eletrônico, definindo e convocando automaticamente a vencedora para o encaminhamento da oferta final do desempate.

10.1.4. O convocado que não apresentar proposta dentro do prazo de 5 (cinco) minutos, controlados pelo SISTEMA, decairá do direito previsto nos art. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123/2006.

10.1.5. Na hipótese de não contratação nos termos previstos nesta condição, o procedimento licitatório prossegue com os demais Licitantes.

11. DA NEGOCIAÇÃO

11.1. O(a) Pregoeiro(a) poderá encaminhar contraproposta diretamente a Licitante que tenha apresentado o lance mais vantajoso, observado o critério de julgamento e o valor estimado para a contratação constante dos autos.

11.2. A negociação será realizada por meio do SISTEMA, podendo ser acompanhada pelas demais Licitantes.

11.3. Será vencedora a empresa que atender ao Edital e ofertar o **menor preço**.

12. DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

12.1. O preço estimado para contratação somente será divulgado após o término da fase de lances.

12.2. O(a) Pregoeiro(a) anunciará a Licitante vencedora, imediatamente após o encerramento da etapa de lances da sessão pública ou, quando for o caso, após a negociação e decisão da mesma, acerca da aceitação do lance de menor valor.

12.3. Encerrada a etapa de lances, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta de preços classificada em primeiro lugar quanto à compatibilidade do preço em relação ao estimado para contratação constante dos autos.

12.4. O item cujo preço total seja superior ao estimado para a contratação, constante dos autos, não será(ão) aceito(s), e portanto, não será(ão) adjudicado(s).

12.5. A classificação das propostas será pelo critério de **MENOR PREÇO**, adotado o critério objetivo **MENOR VALOR TOTAL POR LOTE E UNITÁRIO DO ITEM**, observado o **PREÇO UNITÁRIO DE REFERÊNCIA**, obtidos por meio de pesquisa de mercado.

12.6. Os **PREÇOS UNITÁRIOS DE REFERÊNCIA** serão utilizados na análise dos valores ofertados pela Licitante, para fins de aceitação ou não da proposta comercial.

12.7. Confirmada a aceitabilidade da proposta, o(a) Pregoeiro(a) divulgará o resultado do julgamento do preço, disponibilizando quando solicitado pelas Licitantes após o encerramento da etapa de lances, o preço estimado para contratação procedendo posteriormente à verificação da habilitação da Licitante, conforme as disposições deste Edital e seus Anexos.

12.8. Se a proposta de preços não for classificada ou se a Licitante não atender às exigências habilitatórias, o(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta de preços subsequente e, assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta de preços que atenda ao Edital, sendo a respectiva Licitante declarada vencedora e a ela adjudicado o objeto do certame.

12.9. Atendidas as especificações do Edital, estando habilitada a Licitante e tendo sido aceito o menor preço apurado, o(a) Pregoeiro(a) declarará a(s) empresa(s) vencedora(s) do(s) respectivo(s) item(ns).

12.10. A indicação do lance vencedor, a classificação dos lances apresentados e demais informações relativas à sessão pública do Pregão Eletrônico constarão de ata divulgada no SISTEMA Eletrônico, sem prejuízo das demais formas de publicidade prevista na legislação pertinente.

13. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA

13.1. A Licitante vencedora deverá adequar sua proposta de preço ao último lance, CONTENDO APENAS DUAS CASAS DECIMAIS APÓS A VÍRGULA, conforme regras matemáticas, e conter ainda:



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

a) As quantidades; discriminação dos produtos; **espécie/tipo e procedência (se for o caso); marca; valor unitário e total da proposta;**

b) A indicação e descrição detalhada das características técnicas do(s) produto(s) proposto(s) para o(s) respectivo(s) item(s) que compõe(m) o objeto desta licitação, em conformidade com os requisitos, especificações e condições estipuladas neste Edital, inclusive prazo de entrega, prazo de validade dos produtos e demais especificações que permitam aferir com precisão ao solicitado no Edital;

c) A razão social da proponente; endereço completo; telefone; fax e endereço eletrônico (e-mail), mencionando opcionalmente o banco, número da conta corrente e da agência no qual serão depositados os pagamentos se a Licitante se sagrar vencedora do certame;

d) Prazo de entrega e garantia dos produtos; prazo de validade da proposta, e prazo de pagamento, na forma descrita no item 13.10, donde caso a proposta não conste estas informações, serão considerados os prazos do Edital;

e) Caso a Licitante envie a sua proposta de preços, contendo mais de duas casas depois da vírgula, a Comissão Permanente de Licitação fará o arredondamento “para menos” (ex: R\$ 12,578; será arredondado para R\$ 12,57).

13.1.1. Quanto à elaboração da proposta de preços, deve ser observado ainda que:

a) Solicitação de trocas de produto(s) requerido pela vencedora, somente será(ão) aceito(s) por motivo(s) devidamente justificado(s), mediante manifestação da área técnica;

13.1.2. As propostas que atenderem aos requisitos do Edital e seus Anexos, caso existam erros, serão corrigidos pelo (a) Pregoeiro(a) na forma seguinte:

a) Discrepância entre valor grafado em algarismos e por extenso: prevalecerá o valor por extenso;

b) Erro de transcrição das quantidades previstas no Edital: será mantido o preço unitário e corrigida a quantidade e o preço total;

c) Erro de multiplicação do preço unitário pela quantidade correspondente: será retificado, mantendo-se o preço unitário e a quantidade e corrigindo-se o preço total;

d) Erro de adição: será retificado, considerando-se as parcelas corretas e retificando-se a soma;

e) Item que não constar da proposta enviada quando solicitada pelo(a) Pregoeiro(a): será incluído o item, preservando as informações da proposta digital da empresa cadastrada no SISTEMA, adequando ao último lance ofertado e aceito pelo(a) Pregoeiro(a).

13.2. O valor total da proposta será ajustado pelo(a) Pregoeiro(a) em conformidade com os procedimentos acima;

13.3. A correção poderá ser realizada pelo Pregoeiro(a) por meio de carta de correção - Modelo 1, obedecendo aos critérios acima citados, a qual será encaminhada para a Licitante, que poderá contestar no prazo de até vinte e quatro horas contadas do respectivo envio, donde, caso não o faça, considerar-se-á aceita a correção realizada pelo(a) Pregoeiro(a).

13.4. A Licitante que abandonar o certame ou deixar de enviar a documentação indicada nesta condição será desclassificada e sujeitar-se-á às sanções previstas em Lei, bem como neste Edital.

13.5. O(a) Pregoeiro(a) examinará a proposta mais bem classificada quanto à compatibilidade do preço ofertado com o valor estimado e à compatibilidade da proposta com as especificações técnicas do objeto.

13.6. O(a) Pregoeiro(a) poderá solicitar parecer de técnicos pertencentes ao quadro de pessoal da SES/TO ou, ainda, de pessoas físicas ou jurídicas estranhas a ela, para orientar sua decisão.

13.7. Não se considerará qualquer oferta de vantagem não prevista neste Edital, inclusive financiamentos subsidiados ou a fundo perdido.

13.8. Não se admitirá proposta que apresente valores simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços de mercado, exceto quando se referirem a produtos e instalações de propriedade da Licitante, para os quais ela renuncie à parcela ou à totalidade de remuneração.

13.9. No preço ofertado deverão estar incluídos todos os insumos que o compõe, tais como as despesas com mão-de-obra, materiais, impostos, taxas, fretes, descontos e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto desta licitação.

13.10. Independente de transcrição por parte da Licitante, obrigatoriamente as propostas terão:

a) O prazo de **validade da proposta:** no mínimo 120 (cento e vinte) dias corridos, contados da abertura da sessão inaugural;

b) O prazo de **entrega dos produtos:** conforme Termo de Referência, Anexo II;

c) O prazo de **pagamento:** conforme Termo de Referência, Anexo II;

d) O prazo de **validade dos produtos:** conforme Termo de Referência, Anexo II;





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

14. DA HABILITAÇÃO

14.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

14.1.1. SICAF;

14.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/ceis);

14.1.3. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php).

14.1.4. Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União – TCU;

14.2. A habilitação parcial das Licitantes será verificada conforme os itens acima descritos e da **documentação de habilitação** exigida no **item 14.4.**

14.3. As **Licitantes** que não atenderem às exigências de habilitação parcial no SICAF deverão apresentar documentos que supram tais exigências, **constantes dos artigos 28 a 31 da Lei Federal nº 8.666/1993**, no que couber.

14.4. Após a divulgação do edital no sítio eletrônico, os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com a proposta, a **seguinte documentação:**

a) Atestado(s) de capacidade técnica ou certidão, expedido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprovem ter o licitante fornecido produtos, de maneira satisfatória (20% do quantitativo solicitado neste TR- Acórdão 2696/2019), compatíveis em características com o objeto desta licitação;

b) Os atestados deverão referir-se a serviços prestados no âmbito de sua atividade econômica principal ou secundária, especificadas no contrato social vigente da licitante (Acórdão 2939/2021 Plenário).

c) A comprovação poderá ser feita mediante somatório de Atestados;

d) O Atestado deverá ser emitido em papel timbrado e conter no mínimo: Razão Social, CNPJ e endereço do emitente; Local e Data de Emissão do Atestado; Assinatura e Identificação do responsável pela emissão do Atestado, cargo e contato (telefone e correio eletrônico).

e) Não serão aceitos Atestados com objeto genérico, ou seja, deverá constar no respectivo Atestado nomenclatura compatível com o item de seu interesse;

f) Fica a critério do pregoeiro, solicitar aos licitantes documentos complementares para subsidiar a análise dos Atestados apresentados, comprovando a compatibilidade do objeto licitado, através de documentos como Contratos, Notas de Empenho e Notas Fiscais vinculados aos respectivos Atestados, sendo passível de sanção o fornecedor que se enquadrar no item 17.1 deste Edital;

g) Declaração em papel timbrado da empresa licitante, fazendo referência ao presente Termo de Referência e ao Edital desta licitação, declarando expressamente que atende aos critérios de sustentabilidade ambiental, respeitando as normas de proteção do meio ambiente, em conformidade com a IN 01/2010-SLTI.

h) Declaração de atendimento ao disposto no artigo 9º, inciso III da Lei 8.666/93, conforme Modelo 2;

i) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), para comprovar a inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho (caso conste no SICAF o envio é dispensado);

j) Para fins de comprovação da qualificação econômico financeira a empresa licitante deverá apresentar comprovação de sua boa situação financeira, aferida com base nos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC) igual a 1 (um).

j.1) As empresas que apresentarem resultado inferior a 01 (um), em qualquer dos índices referidos na alínea anterior, deverão comprovar o capital mínimo ou valor do patrimônio líquido de **5% do valor estimado da contratação**, devendo a comprovação ser feita relativamente à data da apresentação da proposta de preços, na forma da lei, de acordo com os parágrafos 2º e 3º do artigo 31 da Lei nº 8.666/93, no que se refere à documentação de comprovação da qualificação econômico financeira da empresa e a documentação deverá ser analisada pelos técnicos da Comissão Permanente de Licitação.

j.2) Apresentar balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta.

14.5. Do envio da proposta atualizada com o último lance e documentos complementares:

14.5.1. As empresas vencedoras serão convocadas para enviar a proposta atualizada com o último lance, **no prazo de 02 (duas) horas, em arquivo único** via sistema que deverá conter: razão social; número do CNPJ;



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

endereço completo; telefone; fax; e-mail; banco; agência; conta-corrente, descrição detalhada do produto; marca; fabricante; procedência; espécie, se for o caso; tipo/modelo, se for o caso; unidade; quantidade; valor unitário; valor total; valor global da proposta; prazo de garantia; prazo de entrega dos produtos; prazo de validade da proposta; prazo de pagamento, além dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados;

14.5.2. Os documentos remetidos nas formas dos subitens acima descritos poderão ser solicitados em original ou por cópia autenticada a qualquer momento, em prazo a ser estabelecido pelo(a) Pregoeiro(a);

14.5.3. Os originais ou cópias autenticadas, caso sejam solicitados, deverão ser encaminhados ao **protocolo geral** da Secretaria de Estado da Saúde, aos cuidados da Superintendência de Compra e Central de Licitação, no endereço descrito no preâmbulo deste Edital;

14.6. Será aberto processo administrativo para os fins de aplicação de sanção a empresa que não enviar a documentação exigida no Edital, ou que ficar inabilitada por não cumprir com os termos do Edital, bem como por prestar declaração falsa, já que quando do cadastramento da proposta, DECLARA que cumpre com os requisitos de habilitação do Edital.

14.7. O(a) Pregoeiro(a) não se responsabilizará por documentos extraviados, nem os que chegarem fora do prazo estabelecido, ocasião em que a Licitante será inabilitada, sendo convocadas as Licitantes subseqüentes em ordem de classificação, se for o caso.

14.8. Disposições gerais acerca dos documentos de habilitação

a) O(a) Pregoeiro(a) poderá consultar portais eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões para verificar as condições de habilitação das Licitantes.

b) Caso a data de validade de alguma certidão constante do SICAF esteja vencida, a Licitante deverá apresentar a certidão regularizada juntamente com o SICAF.

c) Caso algum dos documentos de habilitação venha a perder a validade no curso da licitação, o(a) Pregoeiro(a) poderá, conforme lhe facultar o § 3º do art. 43 da Lei n.º 8.666/93, efetuar consulta ao órgão responsável pela emissão do documento, para verificação de sua regularidade.

d) Ainda que apresente o SICAF, a Licitante deverá apresentar os demais documentos relacionados no item **14.4** deste Edital.

e) Para fins de habilitação, a verificação pelo órgão promotor do certame nos portais eletrônicos oficiais de órgãos e entidades emissores de certidões constitui meio legal de prova, caso a Comissão de Licitação julgue conveniente.

f) A Administração não se responsabilizará pela eventual indisponibilidade dos meios eletrônicos, no momento da verificação. Ocorrendo essa indisponibilidade e não sendo apresentados os documentos alcançados pela verificação, a Licitante será inabilitada.

g) O não atendimento a qualquer das condições previstas no item **14** e seus subitens provocará a inabilitação da Licitante vencedora.

h) Sob pena de inabilitação, os documentos encaminhados deverão estar em nome da Licitante, com indicação do número de inscrição no CNPJ.

i) Quando permitida a participação de empresas estrangeiras na licitação, as exigências de habilitação serão atendidas mediante documentos equivalentes, inicialmente apresentados com tradução livre.

i.1) Na hipótese de o licitante vencedor ser estrangeiro, para fins de assinatura do contrato ou da ata de registro de preços, os documentos referidos na alínea anterior serão traduzidos por tradutor juramentado no País e apostilados nos termos do disposto no Decreto nº 8.660, de 29 de janeiro de 2016, ou de outro que venha a substituí-lo, ou consularizados pelos respectivos consulados ou embaixadas.

j) Em se tratando de filial, os documentos de habilitação jurídica e regularidade fiscal deverão estar em nome da filial, exceto aqueles que, pela própria natureza, são emitidos somente em nome da matriz.

k) A Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal e trabalhista, donde havendo alguma restrição na comprovação de regularidade será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que a proponente for declarada vencedora do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa.

l) A não regularização da documentação, no prazo previsto na alínea anterior, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, e facultará ao(a) Pregoeiro(a) convocar as Licitantes remanescentes, na ordem de classificação.

m) A comprovação da regularidade fiscal deverá ser efetuada mediante a apresentação das competentes certidões negativa de débito, ou positiva com efeito de negativa, vigentes.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

- n) A não regularização da documentação, no prazo deste item, implicará a decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, e facultará ao(a) Pregoeiro(a) convocar as Licitantes remanescentes, na ordem de classificação.
- o) Se a Licitante não atender as exigências de habilitação, o(a) Pregoeiro(a) examinará as documentações subsequentes, na ordem classificatória, que atenda tais exigências.
- p) Não serão aceitos documentos com a vigência vencida, ou qualquer tipo de protocolo, exceto se o Edital permitir.
- q) Constatado o atendimento às exigências fixadas neste Edital, a Licitante será declarada vencedora.
- r) O atestado de capacidade técnica deverá estar emitido em nome e com CNPJ/MF da matriz e/ou da(s) filial(is) da Licitante.

15. DOS RECURSOS

- 15.1.** Declarado a vencedora, o(a) Pregoeiro(a) abrirá prazo de 30 (trinta) minutos, durante o qual qualquer Licitante poderá, de forma imediata e motivada, em campo próprio do SISTEMA, manifestar sua intenção de recurso.
- 15.2.** A falta de manifestação no prazo estabelecido autoriza o(a) Pregoeiro(a) a adjudicar o objeto a Licitante vencedora.
- 15.3.** O(a) Pregoeiro(a) examinará a intenção de recurso, aceitando-a ou, motivadamente, rejeitando-a, em campo próprio do SISTEMA.
- 15.4.** A Licitante que tiver sua intenção de recurso aceita deverá registrar as razões do recurso, em campo próprio do SISTEMA, no prazo de 3 (três) dias, ficando as demais Licitantes, desde logo, intimadas a apresentar contrarrazões, também via SISTEMA, em igual prazo, que começará a correr do término do prazo do recorrente.
- 15.5.** Para justificar sua intenção de recorrer e fundamentar suas razões ou contrarrazões de recurso, a Licitante interessada poderá solicitar vista dos autos a partir do encerramento da fase de lances.
- 15.6.** As intenções de recurso não admitidas e os recursos rejeitados pelo(a) Pregoeiro(a) serão apreciados pela autoridade competente.
- 15.7.** O acolhimento do recurso implicará a invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

16. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

- 16.1.** Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado, em conformidade com Decreto N.º 8.250, de 23 de Maio de 2014.
- 16.1.1.** A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.
- 16.2.** Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.
- 16.3.** Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.
- 16.4.** A autoridade competente deverá informar uma data/hora para o cadastro de reserva (mínimo de 24hs) para que os fornecedores registrem seu interesse no fornecimento de um item, ao mesmo preço do vencedor do certame, caso o mesmo se recuse a assinar o contrato. (através do sistema e/ou e-mail).

17. DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

- 17.1.** O objeto deste Pregão será adjudicado pelo(a) Pregoeiro(a), salvo quando houver recurso, hipótese em que a adjudicação caberá à autoridade competente para homologação.
- 17.2.** O objeto deste Pregão será adjudicado a Licitante vencedora.
- 17.3.** A homologação deste Pregão compete ao Secretário de Estado da Saúde/TO.

18. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**18.1. Da Formalização da Ata de Registro de Preços**

- 18.1.1.** A SES/TO convocará a primeira Licitante classificada e, se for o caso, as demais classificadas que aceitarem fornecer pelo preço da primeira, obedecida à ordem de classificação e aos quantitativos propostos, para assinatura da Ata de Registro de Preço;
- 18.1.2.** Quando convocada a primeira Licitante classificada e, se for o caso, as demais classificadas que aceitarem fornecer pelo preço do primeiro, obedecida à ordem de classificação, deverá comprovar as mesmas condições de habilitação consignadas no edital, as quais deverão ser mantidas pela licitante durante a vigência



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

da Ata de Registro de Preços;

18.1.3. A SES/TO convocará formalmente, via telefone e/ou e-mail, a Licitante vencedora para, no prazo de 02 (dois) dias úteis, informando o local, a data e o horário, a assinatura da Ata de Registro de Preços;

18.1.4. O prazo para que a Licitante vencedora compareça, após ser convocada, poderá ser prorrogado, uma única vez, por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela SES/TO;

18.1.5. No caso de a Licitante vencedora, após convocada, não comparecer ou se recusar a assinar a Ata de Registro de Preços, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e seus anexos, o(a) Pregoeiro(a) poderá, mantida a ordem de classificação, negociar com a Licitante seguinte antes de efetuar seu registro;

18.1.6. A SES/TO poderá ainda, encaminhar, por e-mail, a Ata de Registro de Preços para que seja assinada por pessoa legalmente autorizada a firmar compromissos em nome da empresa;

18.1.7. Caso a SES/TO opte por enviar a Ata na forma do item acima (18.1.6), a Adjudicada deverá prover sua assinatura e devolução, de forma digital (escaneada), através de seu e-mail (da empresa), no prazo máximo de 48 (quarenta e oito horas), ficando, neste caso dispensado o envio da via original.

18.1.8. A devolução da Ata deverá ser, obrigatoriamente, no e-mail do(a) Pregoeiro(a) indicado no Preâmbulo do Edital.

18.1.9. A SES/TO, julgando necessário, poderá notificar a adjudicada que providencie a devolução da Ata original devidamente assinada no prazo de até 48 (quarenta e oito) horas, ficando, neste caso dispensado o envio da via original, observado o item 18.1.5.

18.1.10. Em qualquer das situações previstas nos subitens antecedentes que tratam da assinatura da Ata, a Licitante que não os atender, decaíra do direito de registro, ocasião em que a SES/TO convocará as Licitantes remanescentes obedecendo à ordem de classificação, sem prejuízo das sanções previstas em Lei;

18.1.11. Publicada na Imprensa Oficial, a Ata de Registro de Preço terá efeito de compromisso de fornecimento;

18.1.12. A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-lhe a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, sendo assegurado ao fornecedor beneficiário do registro preferência de fornecimento em igualdade de condições.

18.2. Da Vigência da Ata de Registro de Preços

18.2.1. A vigência da Ata de Registro de Preços proveniente deste Pregão será de 12 (doze) meses, contados da data de sua publicação no Diário Oficial do Estado.

18.3. Da Participação e Adesão ao Registro de Preços

18.3.1. A Secretaria de Estado da Saúde do Estado do Tocantins (SES/TO) é o Órgão Gerenciador responsável pela condução do conjunto de procedimentos do certame para registro de preços e gerenciamento da Ata de Registro de Preços dele decorrente;

18.3.2. Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, pode ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência da SES/TO;

18.3.3. Cabe ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras resultantes da ata, assumidas com a SES/TO e órgãos participantes;

18.3.4. As aquisições ou contratações adicionais referenciadas **no item 18.3.2** não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens deste Edital e registrados na Ata de Registro de Preços para a SES/TO e órgãos participantes;

18.3.5. O total de utilização de cada item não pode exceder ao dobro do quantitativo inicialmente registrado, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem;

18.3.6. Após a autorização da SES/TO, o órgão não participante deve efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até 90 (noventa) dias, observado o prazo de vigência da ata;

18.3.7. Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observados a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador;

18.3.8. A concessão de adesão se dará pela ordem de registro e na razão dos respectivos limites de fornecimento registrados na Ata;

18.3.9. Eventuais dúvidas acerca da adesão serão elucidadas conforme o Decreto Federal nº 7.892/2013.

18.4. Da Administração da Ata de Registro de Preços

18.4.1. A SES/TO é responsável pelos atos de controle e administração da Ata de Registro de Preços decorrentes desta licitação e indicará, sempre que solicitado pelos órgãos interessados, respeitada a ordem de



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

registro e os quantitativos a serem adquiridos, o fornecedor para o qual será emitido o pedido.

18.4.2. A convocação do fornecedor beneficiário pelo contratante será formalizada e conterà o endereço e o prazo máximo em que deverá comparecer para retirar o respectivo pedido.

18.4.3. O fornecedor beneficiário convocado na forma da condição anterior que não comparecer, não retirar o pedido no prazo estipulado ou não cumprir as obrigações estabelecidas na Ata de Registro de Preços, estará sujeito às sanções previstas neste Edital e seus Anexos.

18.4.4. Quando comprovada a hipótese acima, a SES/TO poderá indicar o próximo fornecedor ao qual será destinado o pedido, sem prejuízo da abertura de processo administrativo para aplicação de sanções.

18.5. Do Controle e das Alterações de Preços

18.5.1. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve os custos dos serviços ou bens registrados, cabendo a SES/TO promover as negociações junto aos fornecedores, observadas as disposições contidas na alínea “d” do inciso II do caput do artigo 65 da Lei Federal 8.666/1993.

18.5.2. Nas hipóteses de alteração de preços registrados em ata, será observado o disposto nos artigos 18 e 19 do Decreto Federal nº 7.892/2013.

18.6. Do Cancelamento do Registro de Preços

18.6.1. **O fornecedor beneficiário terá seu registro de preços cancelado na Ata, por intermédio de processo administrativo específico, assegurado o contraditório e a ampla defesa:**

18.6.1.1. A pedido, quando:

a) comprovar estar impossibilitado de cumprir as exigências da Ata, por ocorrência de casos fortuitos ou de força maior;

b) o seu preço registrado se tornar, comprovadamente, inexequível em função da elevação dos preços de mercado, dos insumos que compõem o custo das aquisições/contratações, desde que a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento.

18.6.1.2. Por iniciativa da SES/TO, quando o fornecedor:

a) não aceitar reduzir o preço registrado, quando estes tornarem superiores aos praticados no mercado;

b) perder qualquer condição de habilitação técnica exigida no processo licitatório;

c) por razões de interesse público, devidamente motivadas e justificadas por decurso do prazo de vigência, ou quando não restarem fornecedores registrados;

d) não cumprir as obrigações decorrentes da Ata de Registro de Preços;

e) não comparecer ou se recusar a retirar, no prazo estabelecido, os pedidos decorrentes da Ata de Reg. de Preços;

18.6.1.3. Quando caracterizada qualquer hipótese de inexecução total ou parcial das condições estabelecidas na Ata de Registro de Preços ou nos pedidos dela decorrentes;

18.6.1.4. Em quaisquer hipóteses acima, concluído o processo, a SES/TO fará o devido apostilamento na Ata de Registro de Preços e informará ao fornecedor beneficiário e aos demais fornecedores a nova ordem de registro.

19. DO CONTRATO E CONDIÇÕES PARA A CONTRATAÇÃO

19.1. Nos casos de formalização de Contrato para o **mobiliário para alas de repouso**, a vigência do mesmo deverá ser adstrita aos créditos orçamentários conforme artigo 57, caput, da Lei Federal 8.666/93 e com vigência a partir da data da publicação do extrato no Diário Oficial do Estado do Tocantins.

19.2. Homologado o Pregão, a Licitante será convocada de acordo com a necessidade da Administração para, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, retirar a(s) Nota(s) de Empenho(s) ou assinar o contrato, podendo este prazo ser prorrogado, a critério da Administração, por igual período e por uma vez, desde que ocorra motivo justificado.

19.3. Quando a empresa adjudicatária, após convocada, recusar-se a retirar a “Nota de Empenho”, não apresentar situação fiscal regular, não assinar o contrato, negar ou retardar a entrega do(s) produto(s) objeto deste Pregão, a SES/TO convocará formalmente as Licitantes remanescentes na ordem de classificação do certame para contratar com a Administração.

19.4. Cometendo a adjudicatária uma das situações previstas acima, sem motivo justo e não acatado pela SES/TO, ficará caracterizado descumprimento total da obrigação assumida, estando à empresa sujeita às penalidades previstas em Lei.

19.5. A sujeição à penalidade prevista no subitem anterior não se aplica às Licitantes remanescentes que se negarem a aceitar a contratação nos mesmos termos propostos a primeira adjudicatária.

20. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

20.1. Comete infração administrativa, nos termos do Decreto nº 10.024, de 2019, o licitante/adjudicatário que:



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

- 20.1.1. não assinar o contrato ou a ata de registro de preços ;
- 20.1.2. não entregar a documentação exigida no edital;
- 20.1.3. apresentar documentação falsa;
- 20.1.4. causar o atraso na execução do objeto;
- 20.1.5. não mantiver a proposta;
- 20.1.6. falhar na execução do contrato;
- 20.1.7. fraudar a execução do contrato;
- 20.1.8. comportar-se de modo inidôneo;
- 20.1.9. declarar informações falsas; e
- 20.1.10. cometer fraude fiscal.
- 20.1.11. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.
- 20.2.** O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no item 20.1 ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:
- 20.2.1. Multa de até 5% (cinco por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;
- 20.2.2. Impedimento de licitar e de contratar com a Administração Pública e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;
- 20.3.** A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.
- 20.4.** A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.
- 20.5.** A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade,
- 20.6.** As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.
- 20.7.** As sanções descritas no item 20.2 também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva que convocados não honrarem o compromisso assumido sem justificativa ou com justificativa recusada pela administração pública.
- 20.8.** As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

21. DO REAJUSTE

- 21.1.** Os preços inicialmente contratados são fixos e irremovíveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.
- 21.2.** Após o interregno de um ano, os preços poderão ser reajustados, mediante a aplicação, pela CONTRATANTE, do índice IPCA - Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade, com base na seguinte fórmula (art. 5º do Decreto n.º 1.054, de 1994):
- $$R = V (I - I^{\circ}) / I^{\circ}, \text{ onde:}$$
- R = Valor do reajuste procurado;
- V = Valor contratual a ser reajustado;
- Iº = índice inicial - refere-se ao índice de custos ou de preços correspondente à data fixada para entrega da proposta na licitação;
- I = Índice relativo ao mês do reajustamento;
- 21.3.** Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 21.4.** No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE poderá pagar à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.
- 21.5.** Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 21.6.** Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
- 21.7.** Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 21.8.** O reajuste será realizado por apostilamento.





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

22. DA ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA

22.1. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de atualização financeira, e sua apuração se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, em que os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, ou 6% (seis por cento) ao ano, mediante aplicação das seguintes fórmulas:

EM = I x N x VP, sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

I = 0,00016438

TX = Percentual da taxa anual = 6%

23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

23.1. Ao Secretário da Saúde compete anular este Pregão de ofício, por ilegalidade, ou por provocação de qualquer pessoa, e cancelá-lo ou revogá-lo todo ou em parte, por considerá-lo inoportuno, inconsistente ou inconveniente diante de fato superveniente, mediante ato escrito e fundamentado.

23.2. As Licitantes não terão direito à indenização em decorrência de revogação ou anulação do procedimento licitatório, ressalvado o direito a ampla defesa e o contraditório.

23.3. É facultado ao(a) Pregoeiro(a) ou à autoridade superior, em qualquer fase deste Pregão, promover diligência destinada a esclarecer ou completar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de informação ou de documentos que deveriam ter sido apresentados para fins de classificação e habilitação.

23.4. No julgamento das propostas e na fase de habilitação, o(a) Pregoeiro(a) poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas e dos documentos e a sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de classificação e habilitação.

23.5. Caso os prazos definidos neste Edital não estejam expressamente indicados na proposta, eles serão considerados como aceitos para efeito de julgamento deste Pregão.

23.6. Os documentos eletrônicos produzidos com a utilização de processo de certificação disponibilizada pela ICP-Brasil, nos termos da Medida Provisória nº 2.200-2, de 24 de agosto de 2001, serão recebidos e presumidos verdadeiros em relação aos signatários, dispensando-se o envio de documentos originais e cópias autenticadas em papel.

23.7. Aplicam-se às cooperativas enquadradas na situação do art. 34 da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, todas as disposições relativas às Microempresas e Empresas de Pequeno Porte.

23.8. Em caso de divergência entre normas infralegais e as contidas neste Edital, prevalecerão às últimas, exceto em caso de normas editadas pelo Governo do Estado e Federal.

23.9. Não serão aceitos documentos com a vigência vencida, exceto se, e nos casos que o Edital permitir;

23.10. A participação neste Pregão implica, automaticamente, na aceitação integral dos termos deste Edital, seus Anexos, leis e normas aplicáveis;

23.11. Este Pregão poderá ter a data de abertura da sessão pública transferida por conveniência da SES/TO, sem prejuízo do disposto no artigo 25 do Decreto Federal nº 10.024/2019.

23.12. Este Edital é instrumento de adesão, donde todos que participem estão automaticamente de acordo com suas condições.

23.13. Não serão aceitos “protocolos de entrega” ou “solicitação de documentos” em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus Anexos, salvo nos casos expressamente permitidos.

23.14. Na contagem dos prazos, exclui-se o dia de início inclui-se o último.

24. DO FORO

24.1. Para dirimir as questões relativas ao presente Edital, elege-se como foro competente o da comarca de Palmas - TO, com exclusão de qualquer outro.





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

Palmas, 27 de fevereiro de 2023.

(Assinatura digital)

MAURÍCIO MATTOS MENDONÇA

Presidente da Comissão Permanente de Licitação





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

ANEXO I

Critério de Julgamento e Relação/Descrição dos Produtos

01. Do critério de julgamento:

- a) Será vencedora a Licitante que atender as exigências do Edital e apresentar o **menor valor total por lote e unitário por item;**
- b) A proposta deverá conter apenas duas casas decimais após a vírgula;
- c) **O preço estimado para contratação somente será divulgado após o término da fase de lances.**

02. Da Relação/Descrição dos produtos:

LOTE 01			
MOVEIS DE ESCRITÓRIO - MESAS, ARMARIOS E ACESSORIOS EM MADEIRA E MDF			
ITEM	QTD	UND	DISCRIMINAÇÃO
1	217	UND	<p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO L CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 740 mm (A) X 1250 X 1250MM (L) X 600MM. TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 720MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS.</p> <p>BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L), COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA, COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L), AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ. PÉ CENTRAL: CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 (0,90MM) NA MEDIDA 707MM(A)X62MM(L)X62MM(P), COMPOSTOS POR 2 ELEMENTOS ENCAIXÁVEIS POR DOBRAS REBATIDAS, PARTE INTERNA POSSUÍ REFORÇO EM "W" NA CHAPA #20 (0,90) MEDINDO 640MM(A)X56MM(L)X21MM(P) PONTEADO EM UM DOS ELEMENTOS, POSSUINDO ESPAÇO PASSAGEM DE FIAÇÃO E REBITE PARA FIXAÇÃO DA PONTEIRA NIVELADORA. PONTEIRAS: EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOUVER DESNÍVEL DE PISO NAS PRETO. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROCOM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010.</p> <p>PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p>
2	83	UND	<p>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO TIPO L</p> <p>CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 740MM(A) X 1450X1450MM(L) X 600MM(P)</p> <p>TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO, COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.</p> <p>RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 720MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUIROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS.</p> <p>BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L), COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA, COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L), AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ.</p> <p>PÉ CENTRAL: CONFECCIONADO EM AÇO CHAPA #20 (0,90MM) NA MEDIDA 707MM(A)X62MM(L)X62MM(P), COMPOSTOS POR 2 ELEMENTOS ENCAIXÁVEIS POR DOBRAS REBATIDAS, PARTE INTERNA POSSUÍ REFORÇO EM "W" NA CHAPA #20 (0,90) MEDINDO 640MM(A)X56MM(L)X21MM(P) PONTEADO EM UM DOS ELEMENTOS, POSSUINDO ESPAÇO PASSAGEM DE FIAÇÃO E REBITE PARA FIXAÇÃO DA PONTEIRA NIVELADORA.</p> <p>PONTEIRAS: EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOUVER DESNÍVEL DE PISO NAS PRETO.</p> <p>ACABAMENTO TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROCOM COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p> <p>PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO: <u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u> <u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u> <u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p>
3	500	UND	<p>MESA RETA PEQUENA CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 740MM(A) X 900MM(L) X 600MM(P), TAMPO EM MDP BP 25MM, PÉS EM CHAPA # 20 (0,90 MM), RETAGUARDA EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM). TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 896MM(L) X 596MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 720MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS. PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM): BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L), COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA, COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L), AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ. PONTEIRAS: SAPATA PLÁSTICA EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOUVER DESNÍVEL DE PISO NAS PRETO. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROCOM COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO: <u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA</u></p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p>
4	500	UND	<p>MESA RETA MÉDIA CARACTERÍSTICAS:</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS COM <u>740MM(A) X 1200MM(L) X 600MM(P)</u>:</p> <p>COM TAMPO EM MDP BP 25MM, PÉS EM CHAPA # 20 (0,90 MM), RETAGUARDA EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM).</p> <p>TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 1196MM(L) X 596MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.</p> <p>RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 1015MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90° E TERMINANDO COM (20MM) A 90°, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90° E TERMINANDO COM (20MM) A 90° E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90°, POSSUI 15 FUIROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS.</p> <p>PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM):</p> <p>BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L), COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA, COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L), AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90° A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90° E TERMINANDO COM (38MM) Á 48° E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325°, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90° E TERMINANDO COM (115MM) Á 325°, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ.</p> <p>PONTEIRAS: SAPATA PLÁSTICA EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOVER DESNÍVEL DE PISO NAS PRETO.</p> <p>ACABAMENTO</p> <p>TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROCOM COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p> <p>PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROÇÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROÇÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p>
5	200	<p>MESA RETA GRANDE</p> <p>CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM <u>740MM(A) X 1500MM(L) X 600MM(P)</u>:</p> <p>COM TAMPO EM MDP BP 25MM, PÉS EM CHAPA # 20 (0,90 MM), RETAGUARDA EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM).</p> <p>TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 1496MM(L) X 596MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.</p> <p>RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 1315MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS.</p> <p>PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM):</p> <p>BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L), COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA, COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L), AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ.</p> <p>PONTEIRAS: SAPATA PLÁSTICA EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOUVER DESNÍVEL DE PISO NAS PRETO.</p> <p>ACABAMENTO</p> <p>TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p> <p>PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010.</p> <p>PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p>
6	189	<p>UND</p> <p>ARMARIO ALTO DUAS PORTAS</p> <p>CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS EXTERNAS APROXIMADAS COM <u>1600MM(A) X 790MM(L) X 450MM(P)</u></p> <p>TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MM(E) X 790MM(L) X 450MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO)COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.</p> <p>LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 1530MM(A) X 446MM(L) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA.</p> <p>PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 755MM(L) X 404MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11. FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE.</p> <p>RETAGUARDA: 2 UNIDADES CONFECCIONADO EM MDF (9MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE FIBRAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), COM</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>PINTURA EM AMBOS OS LADOS, MEDINDO 9MM(E) X 1540MM(A) X 381MM(L). FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 789MM(L) X 450MM(P) PORTAS: COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 355MM(L)X1520MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 315MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 313MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM “ÔMEGA” NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA AO FUNDO, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA DIREITA, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE. PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO) COM REGULAGEM QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO.</p> <p>ACABAMENTO PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p> <p>PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010.</p> <p>PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO:</p> <p>O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FA</u> <u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p>
7	189	<p>UND</p> <p>ARMARIO BAIXO DUAS PORTAS</p> <p>CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS EXTERNAS APROXIMADAS COM 740MM(A) X 790MM(L) X 450MM(P)</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP MINIMO (25MM TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MM(E) X 790MM(L) X 450MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.

LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 677MM(A) X 446MM(L) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA.

PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 755MM(L) X 404MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESSURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11. FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE.

RETAGUARDA: 2 UNIDADES CONFECCIONADO EM MDF (9MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE FIBRAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), COM PINTURA EM AMBOS OS LADOS, MEDINDO 9MM(E) X 687MM(A) X 381MM(L).

FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 789MM(L) X 450MM(P) PORTAS: COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 355MM(L) X 671MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 315MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 313MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM "ÔMEGA" NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA AO FUNDO, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO.

FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES.

PUXADOR ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA DIREITA, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE.

PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¾ DE POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO) COM REGULAGEM QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO.

ACABAMENTO

PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROCOM COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.

PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROÇÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROÇÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010.</p> <p>PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.</p> <p>CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p>
8	55	<p>UND</p> <p>ARMARIO SUPER ALTO DUAS PORTAS</p> <p>CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS EXTERNAS APROXIMADAS COM 1900MM(A) X 790MM(L) X 450MM(P) ARMARIO SUPER ALTO CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS EXTERNAS APROXIMADAS COM 1900MM(A) X 790MM(L) X 450MM(P) TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 25MM(E) X 790MM(L) X 450MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.</p> <p>LATERAIS: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 1830MM(A) X 446MM(L) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESURA.</p> <p>PRATELEIRAS: CONFECCIONADAS EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 755MM(L) X 404MM(P) COM ACABAMENTO EM FITA PVC (POLIESTIRENO) COM (0,45MM) DE ESPESURA, COM 4 FURAÇÕES CIRCULARES QUE RECEBEM POR UM SISTEMA DE ENCAIXE E PRESSÃO UM DISPOSITIVO VB 35 M/16 PRETO, COM PINO GIROFIX VB AA 6,3X11. FIXADAS A LATERAIS DO ARMÁRIO, POSSIBILITANDO AO PRODUTO MELHOR ESTABILIDADE.</p> <p>RETAGUARDA: 2 UNIDADES CONFECCIONADO EM MDF (9MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE FIBRAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), COM PINTURA EM AMBOS OS LADOS, MEDINDO 9MM(E) X 1840MM(A) X 381MM(L).</p> <p>FUNDO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E) X 789MM(L) X 450MM(P) PORTAS: PORTAS COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 380MM(L)X1840MM(A) EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>DOBRAS SENDO A 1ª A 340MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 338MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM “ÔMEGA” NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, COM FURAÇÃO PARA VENTILAÇÃO NO CANTO SUPERIOR DE CADA PORTA COM 15 FUROS CIRCULARES COM 6MM DE DIÂMETRO EM FORMAÇÃO TRIANGULAR COM ESPAÇAMENTO DE 15MM ENTRE OS FUROS, SEM DOBRADIÇAS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO.</p> <p>FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES.</p> <p>PUXADOR ESTAMPADO NA PRÓPRIA PORTA DIREITA, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE.</p> <p>PÉS: TIPO SEXTAVADO ¼ X ¼ DE POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO) COM REGULAGEM QUE PERMITE A REGULAGEM QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO.</p> <p>ACABAMENTO</p> <p>PARTES EM AÇO RECEBE O TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p> <p>PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983" MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.</p> <p>CAPACIDADE DE PESO:</p> <p>O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 15 KG (BEM DISTRIBUÍDOS).</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS.</u></p>
9	44	<p>UND</p> <p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR</p> <p>CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 740MM(A) X 1800MM(L) X 900MM(P): COM TAMPO EM MDP BP 25MM, PÉS EM CHAPA # 20 (0,90 MM), RETAGUARDA EM CHAPA DE AÇO # 24 (0,60MM).</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 896MM(L) X 596MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.

RETAGUARDA: CONFECCIONADAS EM AÇO CHAPA #26 (0,45MM) MEDINDO 290MM(A) X 1115MM(L), COM 2 DOBRAS LATERAIS DIREITO/ESQUERDO SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º, 2 DOBRAS INFERIORES SENDO A 1º (9MM) COM 90º E TERMINANDO COM (20MM) A 90º E 1 DOBRA SUPERIOR A 19 MM COM 90º, POSSUI 15 FUROS CIRCULARES PADRÃO DE MARCA E PASSAGENS DE FIOS MEDINDO 30MM(A)X50MM(L), POSSUÍ TAMBÉM TRAVA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #18 (1,2 MM) QUE É PONTEADA NA RETAGUARDA, POSSUINDO 5 GARRAS DE CADA LADO PARA A FIXAÇÃO DOS PÉS.

PÉS: CONFECCIONADA EM AÇO CHAPA #18 (1,2MM), #20 (0,90MM), #3/16 (4,75MM) E #1/8 (3MM):

BARRA LIGAÇÃO SUPERIOR MEDINDO 16MM(A) X 400MM(L) X 7,9MM(P), ESTRUTURA VERTICAL COMPOSTA POR ALMOFADA INTERNA COM ESTAMPO PARA FIXAÇÃO DA RETAGUARDA, COM CHAPA RETANGULAR MEDINDO 658MM(A) X 157MM(L) , COM CONJUNÇÃO PARA PASSAGENS DOS FIOS RETANGULARES MEDINDO 22MM(A) X 35MM(P), NA PARTE INTERNA SUPERIOR E INFERIOR NA ALMOFADA , COM 1 TUBO VERTICAL COM ESTRUTURA QUADRADA MEDINDO 657MM (A) X 20MM X 20MM(L) , AMBOS FIXADOS A BASE POR MEIO DE SOLDA MIG PELO LADO INTERNO NÃO FICANDO APARENTE, PROPORCIONANDO UM ACABAMENTO FINO COM MAIOR RESISTÊNCIA NOS PÉS, COM 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1º (8MM) COM 90º A 2º DOBRA COM (9,5MM) Á 90º E TERMINANDO COM (38MM) Á 48º E BASE MEDINDO 25MM(A) X 65MM(L) X 496MM(C), SENDO A 1º (115MM) COM 325º, A 2º DOBRA COM (40MM) Á 90º E TERMINANDO COM (115MM) Á 325º, POSSUÍ REFORÇO NA PARTE INFERIOR DO PÉ NA CHAPA #1/8 MEDINDO 13MM(A)X359MM(L) FIXADO COM SOLDA MIG, TAMBÉM POSSUÍ PORCA SOLDADA 3/16 PARA FIXAÇÃO DAS PONTEIRAS NIVELADORAS, COM ALMOFADAS DE FÁCIL MANIPULAÇÃO EM CHAPA #26(0,45MM) NA FACE EXTERNA DO PÉ.

PONTEIRAS: SAPATA PLÁSTICA EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) COM NIVELADOR PARA A REGULAGEM DA MESA QUANDO HOUVER DESNÍVEL DE PISO NAS PRETO.

ACABAMENTO

TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCROCOM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.

PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010.

PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.

O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:

LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.

CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>(FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p> <p><u>APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</u></p>
10	44	UND	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA</p> <p>CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM <u>740MM(A) X 100MM(D)</u>:</p> <p>PÉ METAL CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 74CM(A) X 100CM(L) X 100CM(P) COMPOSTA POR: 01 - TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO NA COR BRANCO É DE PP 3 MM E NAS DEMAIS CORES É DE PS 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM. TAMPO FIXADO ÀS ESTRUTURAS DA MESA ATRAVÉS DE PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. ESTRUTURA METÁLICA COMPOSTA POR 4 TUBOS PARA SUPORTE TAMPO DE SEÇÃO RETANGULAR 20 X 40 E 0,97 DE ESPESSURA, COM COMPRIMENTO DE 400MM, SOLDADOS ENTRE ELES E NO TUBO CENTRAL ATRAVÉS DE SOLDA MIG, TUBO CENTRAL DE AÇO DE 3", DE 1,06 DE ESPESSURA E 5 PATAS DE SEÇÃO RETANGULAR 20 X 40 E 0,97 DE ESPESSURA, COM COMPRIMENTO DE 500MM SOLDADOS A UM TUBO DE AÇO DE 2" PARA UNIR OS 5 TUBOS, SUCESSIVAMENTE SALTOS AO TUBO CENTRAL ATRAVÉS DE SOLDA MIG.</p> <p>PINTURA ELETROSTÁTICA EM TINTA EPÓXI EM PÓ TEXTURIZADA, POLIMERIZADA EM ESTUFA A 200°C, COM SAPATAS EM PVC RÍGIDO COM DIÂMETRO DE 50 MM, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>APRESENTAR O CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 13966" ;</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</u></p>
11	44	UND	<p>MESA DE REUNIÃO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>MEDIDAS APROXIMADAS COM 760MM(A) X 3600MM(L) X 1200MM(P).</p> <p>TAMPO PRINCIPAL CONFECCIONADO EM FIBRA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDF) COM 50 MM DE ESPESSURA. O TAMBURATO É COMPOSTO POR DUAS CHAPAS DE 6MM E MAIS SEUS MONTANTES INTERNOS QUE SÃO DE REAPROVEITAMENTO DE MATERIAIS ASSIM SE TORNANDO UM PAINEL LEVE E ROBUSTO.</p> <p>ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, COM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). O TAMPO É ENCABEÇAMENTO EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA PVC 2 MM.</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>PAINEL LATERAL CONFECCIONADO EM MDP 40MM MACIÇO ENCABEÇADOS EM TODOS OS TOPOS COM FITA BORDA PVC 1MM E USINADOS COM UM CORTE EM ÂNGULO. PAINEL CENTRAL CAIXA SENDO COMPOSTO EM MDP 15MM ENCABEÇADOS EM TODOS OS TOPOS APARENTES COM FITA BORDA 1MM, O MESMO COM UMA ESPESSURA DE 100MM COM ESPAÇO INTERNO PARA PASSAGEM DE CABEAMENTO PELA PARTE INFERIOR OU ENTRE O MESMO. PAINEL FRONTAL DUPLO COM TRAVESSA CENTRAL PARA APOIO DE CABOS HORIZONTAL TODOS EM MDP 15MM ENCABEÇADOS EM TODOS OS TOPOS APARENTES COM FITA BORDA 1MM, REVESTIDOS COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP) EM AMBAS AS FACES. OS TAMPOS PRINCIPAIS SÃO DOTADOS COM CAIXA DE TOMADAS 9 PONTOS CONFECCIONADA EM SEU COLARINHO EM ALUMIO EXTRUSADO, CONTENDO UMA TAMPA BASCULANTE TAMBÉM EM ALUMÍNIO COM ACABAMENTO EM PINTURA NA COR PRETO. SUA PARTE INFERIOR EM TERMOPLÁSTICO ABS (ANTICHAMAS), COM ACABAMENTO PRETO FOSCO. A CAIXA CONTÉM 04 PONTOS PARA REDE ELÉTRICA, 03 PONTOS COM SUPORTES PARA RJ45 OU RJ11, 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. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM DA MESA) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA E PARAFUSO COM ROSCA MILIMÉTRICA, FACILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO. SAPATA NIVELADORA EM ALUMÍNIO EXTRUSADO COM ACABAMENTO ANODIZADO COM HASTE METÁLICA COM REGULAGEM ATRAVÉS DE ROSCA M6.</p> <p><u>LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>APRESENTAR O CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 13966" ;</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</u></p>
12	175	<p>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS</p> <p>CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS EXTERNAS APROXIMADAS COM <u>635MM(A) X 412MM(L) X 472MM(P)</u> CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) E MDP25MM COM 3 GAVETAS SENDO 2 PEQUENAS E 1 MÉDIAS, PUXADORES ESTAMPADOS NA PRÓPRIA FRENTE DA GAVETA, GAVETAS COM DESLIZAMENTO POR TRILHOS CORREDIÇA COM ROLDANAS DE NYLON E 4 RODÍZIOS 2 COM TRAVAS E 2 SEM TRAVAS.</p> <p>TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 408MM(L) X 468MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS.</p> <p>LATERAIS: EM CHAPA DE AÇO#26(0,45MM) NAS MEDIDAS 564MM(L) X 548MM(A) TENDO NA VERTICAL 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 13MM COM 90º, A 2ª A 530MM COM 90º E TERMINA COM 13MM, E NA HORIZONTAL 6 DOBRAS SENO A 1ª A 10MM COM 180º A 2ª A 13MM COM 90º, A 3ª A 13MM COM 90º, A 4ª A 510MM COM 90º A 5ª A 13MM COM 90º A 6ª A 13MM COM 180º E TERMINA COM 10MM.</p> <p>TRAVESSAS PARA TRAVAMENTO: CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) TIPO UM COM ESTAMPAS PARA TRAVAMENTO JUNTOS AS LATERAIS, SENDO 2 SUPERIORES (FRONTAL/TRASEIRA) E DUAS INFERIORES (FRONTAL/TRASEIRA) NAS MEDIDAS HORIZONTAIS 402MM(L) X 60MM(A) E NA</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>VERTICAL 107MM(A) X 41MM(L) GAVETAS: 3 CORPO GAVETAS CONFECCIONADO EM AÇO NA CHAPA # 26(0,45MM) FRENTES DAS GAVETAS EM MDP BP 15MM (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 2 - GAVETAS SUPERIORES PEQUENAS COM FRENTES MEDINDO : 90MM(A) X 365MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA: 62MM(A) X 340MM(L) X 404MM(P) COM DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA COM ROLDANAS EM NYLON FIXADAS POR REBITES COM ROSCA CONEXA M4 ZA E PARAFUSOS M4 X 10MM. 1 – GAVETAS INFERIORES MÉDIAS COM FRENTES MEDINDO: 140MM(A) X 365MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA 62MM(A) X 340MM(L) X 404MM(P) COM DESLIZAMENTO POR COM SUPORTE PARA ARMAZENAGEM DE PASTAS SUSPENSAS, DESLIZA POR TRILHO CORREDIÇA D3531 DE 400MM COM ESFERAS DE AÇO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) TIPO CONCHA. ACOMPANHA 4 RODÍZIOS SENDO 2 SEM TRAVAMENTO E 2 FRONTAIS COM TRAVAMENTO, CONFECCIONADOS EM POLIESTIRENO PODENDO SER NA COR PRETA. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500HRS SEGUNDO A NORMA NBR 5770, PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.</p> <p><u>LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p> <p><u>APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</u></p>
13	175	<p>UND</p> <p>GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS EXTERNAS APROXIMADAS COM 635MM(A) X 412MM(L) X 472MM(P) CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) E MDP25MM COM 4 GAVETAS SENDO 2 PEQUENAS E 2 MÉDIAS, PUXADORES ESTAMPADOS NA PRÓPRIA FRENTE DA GAVETA, GAVETAS COM DESLIZAMENTO POR TRILHOS CORREDIÇA COM ROLDANAS DE NYLON E 4 RODÍZIOS 2 COM TRAVAS E 2 SEM TRAVAS. TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 25MM(E) X 408MM(L) X 468MM(P), COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES ENCABEÇADAS. LATERAIS: EM CHAPA DE AÇO#26(0,45MM) NAS MEDIDAS 564MM(L) X 548MM(A) TENDO NA VERTICAL 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 13MM COM 90º, A 2ª A 530MM COM 90º E TERMINA COM 13MM, E NA HORIZONTAL 6 DOBRAS SENO A 1ª A 10MM COM 180º A 2ª A 13MM COM 90º, A 3ª A 13MM COM 90º, A 4ª A 510MM COM 90º A 5ª A 13MM COM 90º A 6ª A 13MM COM 180º E TERMINA COM 10MM. TRAVESSAS PARA TRAVAMENTO: CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) TIPO UM COM ESTAMPAS PARA TRAVAMENTO JUNTOS AS LATERAIS, SENDO 2 SUPERIORES (FRONTAL/TRASEIRA) E DUAS INFERIORES (FRONTAL/TRASEIRA) NAS MEDIDAS HORIZONTAIS 402MM(L) X 60MM(A) E NA VERTICAL 107MM(A) X 41MM(L) GAVETAS: 4 CORPO GAVETAS CONFECCIONADO EM AÇO NA CHAPA # 26(0,45MM) FRENTES DAS GAVETAS EM MDP BP 15MM (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>PROCESSO DE PRENHA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 2 - GAVETAS SUPERIORES PEQUENAS COM FRENTES MEDINDO : 90MM(A) X 365MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA: 62MM(A) X 340MM(L) X 404MM(P) COM DESLIZAMENTO POR TRILHO CORREDIÇA COM ROLDANAS EM NYLON FIXADAS POR REBITES COM ROSCA CONEXA M4 ZA E PARAFUSOS M4 X 10MM. 2 – GAVETAS INFERIORES MÉDIAS COM FRENTES MEDINDO: 140MM(A) X 365MM(L) X 15MM(E), CORPO NA MEDIDA 62MM(A) X 340MM(L) X 404MM(P) COM DESLIZAMENTO POR COM SUPORTE PARA ARMAZENAGEM DE PASTAS SUSPENSAS, DESLIZA POR TRILHO CORREDIÇA D3531 DE 400MM COM ESFERAS DE AÇO. FECHADURA CILÍNDRICA TIPO YALE - COM SISTEMA ARTICULADO CONTENDO 2 CHAVES. PUXADOR EM POLIESTIRENO (PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO DERIVADO DO PETRÓLEO) TIPO CONCHA. ACOMPANHA 4 RODÍZIOS SENDO 2 SEM TRAVAMENTO E 2 FRONTAIS COM TRAVAMENTO, CONFECCIONADOS EM POLIESTIRENO PODENDO SER NA COR PRETA. ACABAMENTO: TRATAMENTO ANTICORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HIBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRON COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500HRS SEGUNDO A NORMA NBR 5770, PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME.</p> <p><u>A LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS SEGUNDO NBR 5770.</u></p> <p><u>APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</u></p>
14	300	UND	<p>GAVETEIRO AÉREO 2 GAVETAS PARA ENCAIXE EM MESA CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS EXTERNAS APROXIMADAS COM 247MM(A) X 409MM(L) X 454MM(P) CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) COM ESPECIFICAÇÃO SAE 1008 POR PROCESSO DE ESTAMPAGEM E CONFORMAÇÃO POR DOBRAGEM, SISTEMA DE TRILHOS POR CORREDIÇAS COM ESFERAS DE AÇO. FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS ATRAVÉS DE FECHADURA CILÍNDRICA MODELO 511. PUXADORES ESTAMPADOS NA PRÓPRIA GAVETA, COM 2 GAVETAS IGUAIS MEDINDO: 90MM(A) X 365MM(L) X 410MM(P).</p> <p>LATERAIS: EM CHAPA DE AÇO#26(0,45MM) NAS MEDIDAS 409MM(L) X 247MM(A) TENDO NA VERTICAL 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 13MM COM 90º, A 2ª A 247MM COM 90º E TERMINA COM 13MM, E NA HORIZONTAL 6 DOBRAS SENO A 1ª A 10MM COM 180º A 2ª A 13MM COM 90º, A 3ª A 13MM COM 90º, A 4ª A 410MM COM 90º A 5ª A 13MM COM 90º A 6ª A 13MM COM 180º E TERMINA COM 10MM. TRAVESSAS PARA TRAVAMENTO: CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) TIPO UM COM ESTAMPAS PARA TRAVAMENTO JUNTOS AS LATERAIS , SENDO 2 SUPERIORES (FRONTAL/TRASEIRA) E DUAS INFERIORES (FRONTAL/TRASEIRA) NAS MEDIDAS HORIZONTAIS 368MM(L) X 26,2MM(A) E NA VERTICAL 107MM(A) X 9MM(L)</p> <p>GAVETAS: FRENTE EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) NA MEDIDA DE 90MM(A) X 365MM(L) COM PUXADORES ESTAMPADOS NA PRÓPRIA GAVETA , CORPO DAS GAVETA EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) NA MEDIDA DE 65MM(A) X 329MM(L) X 397MM(P) COM TRILHO CORREDIÇA COM ROLDANAS DE NYLON 15KG(GV).</p> <p>CANTONEIRAS: CANTONEIRAS DE FIXAÇÃO COM CANTOS ARREDONDADOS, UTILIZADAS PRA O TRAVAMENTO DO GAVETEIRO E SEGURANÇA DO USUÁRIO</p> <p>ACABAMENTO: TRATADO PELO PROCESSO ANTI-CORROSIVO À BASE DE FOSFATO DE ZINCO E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA EPÓXI) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.</p> <p>PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 "MATERIAL METÁLICO</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010.</p> <p>B - PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME MEDIDAS:</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS.</u></p>
15	233	UND	<p>PAINEL DIVISOR PARA MESA RETA CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 300MM(A) X 1200 MM(L) X 15MM(P), COMPOSTA POR PAINEL LATERAL DE MDP, REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, TAMBÉM EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT.</p>
16	233	UND	<p>PAINEL DIVISOR PARA MESA RETA CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM <u>300MM(A) X 900 MM(L) X 15MM(P)</u> COMPOSTA POR PAINEL LATERAL DE MDP, REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, TAMBÉM EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT.</p>
17	100	UND	<p>PAINEL DIVISOR PARA MESA RETA CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 300MM(A) X 1500 MM(L) X 15MM(P) COMPOSTA POR PAINEL LATERAL DE MDP, REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, TAMBÉM EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT.</p>
18	108	UND	<p>PAINEL DIVISOR PARA ESTAÇÕES DE TRABALHO TIPO L CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 300MM(A) X 1321 MM(L) X 15MM(P), COMPOSTA POR PAINEL LATERAL DE MDP, REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, TAMBÉM EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT.</p>
19	42	UND	<p>PAINEL DIVISOR PARA ESTAÇÕES DE TRABALHO TIPO L CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 300MM(A) X 1450 MM(L) X 15MM(P), COMPOSTA POR PAINEL LATERAL DE MDP, REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, COM ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, TAMBÉM EM MDP REVESTIDO EM LAMINADO MELÂMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDAS COM</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			ACABAMENTO EM FITA DE PP, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT.
20	300	UND	<p>PORTA CPU BAIXO CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 250MM(A) X 233MM(L) X 479MM(P), COM GABINETE CPU CONFECCIONADO MDF MINIMO (15MM) (FIBRAS DE MÉDIA DENSIDADE) COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ EM AMBOS OS LADOS, COM SISTEMA DE 04 RODIZIOS COM TRAVA. COM TRAVA, PARAFUSO 4,5X14 ACABAMENTO: AS PARTES EM AÇO DEVEM POSSUIR TRATAMENTO ANTICORROSIVO E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ HÍBRIDA, APLICAÇÃO UNIFORME CONFORME A ABNT NBR 13961:2010;</p>
21	133	UND	<p>MESA PARA IMPRESSORA: MEDIDAS APROXIMADAS AXLXP) 740 X 920 X 615MM, CARACTERÍSTICAS: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO 15MM(E)X890MM(L)X585MM(P) COM ACABAMENTO EM PERFIL ERGOSOFT 180°.</p> <p>RETAGUARDAS: CONFECCIONADAS EM (MDP BP) DE 15MM PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE COM RESINAS SINTÉTICAS REVESTIDAS EM AMBAS AS FACES COM PELÍCULAS DECORATIVAS BANHADAS EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO NAS MEDIDAS: DE 150MM(E)X300MM(A)X671MM(L).</p> <p>ESTRUTURA: PÉ TIPO “H”, COMPOSTO NA BASE EM TUBO OBLONGO 29X58 MM EM CHAPA #20(0,90MM), TRAVESSA SUPERIOR TIPO “U” 13X18 MM EM CHAPA #16 (1,50MM), PARA FIXAÇÃO DO TAMPO, COLUNA CENTRAL EM FORMATO DE CANALETA EM U DUPLO EM CHAPA #18 (1,20MM), PARA ENCAIXE DE ALMOFADAS EM MDP BP 15 MM, PONTEIRAS OBLONGAS 29X58 MM, COM SAPATAS NIVELADORAS, PARA CORRIGIR DESNÍVEL DE PISO.</p> <p>ACABAMENTO: PARTES EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM DE ALTA TEMPERATURA EM ESTUFA A 240 °C .</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE.</u></p> <p><u>CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA.</u></p> <p><u>LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 500 HORAS.</u></p>
22	101	UND	<p>ARMARIO ESCANINHO 16 PORTAS EM MADEIRA CARACTERÍSTICAS: CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 1620MM(A) X 1600MM(L) X 435MM(P), CORPO CONFECCIONADO EM FIBRA DE MADEIRA AGLOMERADA DE MÉDIADENSIDADE (MDP) COM 15 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). ENCABEÇAMENTO NOSTOPOS COM FITA BORDADE PVC 0,45 MM DE ESPESSURA. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DO SISTEMA MINIFIX E ENCAIXES. NIVELADORAS DE PISO EM POLIPROPILENO INJETADO COM REGULAGEM PARA O MÓVEL TANTO INTERNAMENTE COMO EXTERNAMENTE. POSSIBILIDADE DEMODULAÇÃO DAS CAIXAS TANTO LATERALMENTE COMO SUPERIOR, SENDO EMPILHADOS, REALIZANDO AFIXAÇÃO POR PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES.</p> <p>PORTA EM MDP: PORTA CONFECCIONADA EM FIBRA DE MADEIRA AGLOMERADA DE MÉDIA DENSIDADE</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>(MDP) COM 15 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). ENCABEÇAMENTO NOS TOPOS APARENTES COM FITA BORDA PVC 0,45MM. PORTAS DOTADAS 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 TENDONENHUM RUÍDO, CONTENDO 2 DOBRADIÇAS EM SUA PORTA.</p> <p>TRAVAMENTO COM FECHADURA TIPOLINGUETA SENDO A CHAVE COM CAPA PLÁSTICA ESCAMOTEÁVEL E SUA TRAVA COM CANTONEIRA EM “L”.</p>
23	149	UND	<p>ARMÁRIO SUSPENSO COM 02 PORTAS CARACTERÍSTICAS:</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS 802 X 331 X 441 MM (LXPXA) TAMPO SUPERIOR CONFECCIONADO EM MDP COM MINIMO 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES COM FILME TERMO Prensado DE MELAMINICO COM ESPESSURA, TEXTURIZADO, SEMIFOSCO E ANTIRREFLEXO. O BORDO QUE ACOMPANHA TODO O CONTORNO DO TAMPO É ENCABEÇADO COM FITA DE POLIESTIRENO ESPESSURA MÍNIMA, A FIXAÇÃO DO TAMPO/CORPO DEVE SER FEITA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHAS E PARAFUSOS OCULTOS, POSSIBILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MÓVEL SEM DANIFICÁ-LO.</p>
24	149	UND	<p>ARMARIO AEREO CARACTERÍSTICAS: MEDIDAS APROXIMADAS COM 390MM(A) X 800MM(L) X 375MM(P) CORPO E PORTA CONFECCIONADAS EM FIBRA DE MADEIRA AGLOMERADA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP) COM 15 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO EM AMBAS AS FACES, COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). ENCABEÇAMENTO NOS TOPOS APARENTES COM FITA BORDA PVC 0,45MM. PORTAS DOTADAS 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 EM SUA PORTA E 02 PISTÕES A GÁS 80N PARA LEVAÇÃO DA MESMA. PUXADOR ALÇA EM PERFIL ALUMÍNIO COM PONTEIRAS EM ABS NA COLORAÇÃO GRAFITE COM ACABAMENTO ACETINADO. FIXADORES PARA FIXAÇÃO DO MESMO EM PAREDES DE ALVENARIA OU MADEIRA.</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

LOTE 2			
ASSENTOS - CADEIRAS, LONGARINAS E POLTRONAS			
ITEM	QTD	UND	DISCRIMINAÇÃO
25	212	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE OPERACIONAL COM ESPLADAR ALTO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) RODÍZIO DE PU: CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO CON FECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É 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 ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. B) BASE GIRATÓRIA BASE DE ALUMÍNIO: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA (01) CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE (P ENTÁGONO), COM CINCO (05) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFCADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA COMPLETA DO CARTUCHO A GÁS. O CONJUNTO É FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80 POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS COM ROLAMENTOS DE Ø50 MM OU Ø60 MM; C) COLUNA A GÁS CONJUNTO MECÂNICO/PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO E QUE POSSUI A FUNÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO, ATRAVÉS DE UMA ALAVANCA DE ACIONAMENTO DISPOSTA ABAIXO DO ASSENTO. TAMBÉM PERMITE MOVIMENTO CIRCULAR DA CADEIRA E SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCHO E MOLA DE COMPRESSÃO QUE ATUA SOBRE QUA LQUER CONDIÇÃO DE ALTURA. CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CO NIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE E LETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). D) MECANISMO EXCÊNTRICO: O MECANISMO POSSUI DUAS ALAVANCAS, SENDO QUE UMA COMANDA O ACION AMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E A OUTRA LIBERA E TRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO SINCRONIZADO E PROPORCIONAL, QUE POSSUI 4 POSIÇÕES DE TRAVAMENTO. É FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ABNT 1010/1020 E TEM SEU CORPO DE ACOPLAMENTO Á COLUNA EM ALUMÍNIO FUNDIDO. SENDO FIXADO AO ASSENTO POR MEIO DE (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼ X 1.1/4 COM CABEÇAS FLANGEADAS. O CONJUNTO MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPER FÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. E) APOIA BRAÇOS APOIO PARA OS BRAÇOS NA CONDIÇÃO FIXA É UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONO MICAMENTE CONFORTÁVEL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA EM TUBO INDU S TRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA EM FORMATO DE (BUMERANG), DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 2 5 ,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1 5 MM , C ONFORMAD A PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAR TUBOS EM SUAS EXTREMIDADES, SÃO FIXADAS</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>DUAS (02) BUCHAS D E NOMINADAS FIXADORES , FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010 , REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO.</p> <p>POSSUI AINDA UMA CAPA ERGONÔMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO PP) COM 315 MM DE COMPRIMENTO 53 MM DE LARGURA E ESPESSURA MEDIA DE 17 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO, SUA DIMENSÃO INTERNA ENTRE OS BRAÇOS GIRA EM TORNO DE 570 MM. OS APOIOS DE BRAÇOS SÃO FIXADOS NA ESTRUTURA, ATRAVÉS DE PARAFUSOS MÉTRICOS TIPO ALLEN M12 X 70,0MM, PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO).</p> <p>O CONJUNTO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ OU CROMEÇÃO.</p> <p>F) CONCHA: ASSENTO/ENCOSTO CONCHA UNIFICADA DESENVOLVIDA PARA ASSENTO/ENCOSTO COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO.</p> <p>CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM CONCHA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, FABRICADO A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS TOTALIZANDO 18 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTIVER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS SÃO INSERIDAS AS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO</p> <p>AS ESTRUTURAS SÃO UNIDAS ATRAVÉS DE GRAMPOS DE FIXAÇÃO COM DENOMINAÇÃO DE (GRAMPO PCW 80/14).</p> <p>NA PARTE EXTERNA DA ESTRUTURA, SÃO FIXADOS (4) SUPORTES DENOMINADOS TERMINAL PARA FIXAÇÃO COM INSERTO LISO, FABRICADOS EM TUBO INDUSTRIAL DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, ATRAVÉS DE PARAFUSOS FLANGEADOS 1/4 X1 PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO) E PORCAS ALOJADAS NO REVESTIMENTO DO MATERIAL. JÁ EM SUA PARTE INTERNA SÃO FIXADAS NO ASSENTO (08) FITAS ELÁSTICAS E NO ENCOSTO (11) FITAS, ENTRELAÇADAS COM A FUNÇÃO AMORTECEDORA DA ESPUMA DO ASSENTO/ENCOSTO.</p> <p>TANTO PARA O ASSENTO /ENCOSTO É UTILIZADO UMA ALMOFADA DE ESPUMA A BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/ISOCIANATO, PELO PROCESSO DE LAMINAÇÃO. PARA A CONFIGURAÇÃO DO ASSENTO AS DIMENSÕES DA ESPUMA GIRAM EM TORNO DE 557 MM DE COMPRIMENTO 520 MM DE LARGURA E 40 MM DE ESPESSURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS E DENSIDADE MEDIA DE 30KG/M³, PARA O ENCOSTO A ESPUMA TEM DIMENSÕES DE 770 MM DE COMPRIMENTO 520 MM DE LARGURA E 20 MM DE ESPESSURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS E ALMOFADA COM DENSIDADE MEDIA DE 22 KG/M³, TANTO ALMOFADA DE ASSENTO E ENCOSTO PODEM OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2KG/M³.</p> <p>O CONJUNTO É TAPEÇADO COM ALTERNATIVAS DE REVESTIMENTO DEFINIDOS PARA A LINHA, ONDE INICIALMENTE SÃO CORTADOS EM FORMAS DE BLANCK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADO NAS ALMOFADAS PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO, AS DIMENSÕES DA CADEIRA GIRAM EM TORNO DE 570 MM DE LARGURA 640 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA TOTAL DE 770 MM.</p> <p>PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO NA BASE, SÃO UTILIZADOS QUATRO (4) PARAFUSOS MÉTRICOS TIPO ALLEN M12X70, PROTEGIDO A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO DE ZINCO (ZINCADO PRETO).</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE</u></p>
--	--	--





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 11003/2009, COM RESULTADO Y0/X0;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
26	334	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA TIPO DIRETOR OPERACIONAL COM ESPALDAR MÉDIO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) RODÍZIOS ROD ÍZIO DE PU: CONSTITUÍD O DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO CONFECCION ADO DE FORMA SEMICIRCU LAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃ O ATRAVÉS DE GRAXA ESP ECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO DE 11 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCES SO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. B) BASE GIRATÓRIA BASE PIRAMIDAL CONJUNTO D EFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO N A ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVA DA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS C) COLUNA A GÁS CONJUNTO MECÂNICO/PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO E QUE POSSUI A FUNÇÃO DE REGULAG EM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO, ATRAVÉS DE UMA ALAVANCA D E ACIONAMENTO DISPOSTA ABAIXO DO ASSENTO. TAMBÉM PERMITE MOVIMENTO CIRCULAR DA CADEIRA E SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCHO E MOLA DE COMPRES SÃO QUE ATUA SOBRE QUALQUER CONDIÇÃO DE ALTURA. CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDAD ES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÇÃO). D) MECANISMO RELAX: O MECANISMO CHAMADO RELAXPLAX É UM CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO 1:1 DE ASSENTO E ENCOST O . A TENSÃO DESTE RECLINAMENTO É AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO É DE 13,5°. O MECANISMO É FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM, SENDO FIXADO AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.¼" ". O MECANIS MO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. E) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO CO NSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼” INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARI AÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.

O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). F) APOIA BRAÇOS CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE E CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. AS OPÇÕES PARA APOIO DE BRAÇO REGULÁVEL:

APOIO DE BRAÇO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, SENDO QUE EM SUAS PROPRIEDADES MECÂNICAS UMA MISTURA DE 30% DE FIBRA DE VIDRO É ADICIONADA PARA DAR MAIOR RESISTÊNCIA PARA A PEÇA. PARA A REGULAGEM VERTICAL DO APOIO DEVE SE PRESSIONAR O GATILHO LOCALIZADO NA PARTE FRONTAL, PODENDO O USUÁRIO ESCOLHER ATÉ 8 POSIÇÕES DE AJUSTE, OBTENDO UM CURSO DE REGULAGEM DE ATÉ 70 MM. A CHAPA DO BRAÇO É CONSTITUÍDA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEX TAVADOS (PARA CADA BRAÇO) COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼” X 1.¼”. G) ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. É CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 420 (LARGURA) X 450 (ALTURA). É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE À UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO ÀS COSTAS DO USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA

A ESTRUTURA DO ENCOSTO COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, É FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTÉM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. É FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MÂQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. POSSUI AINDA 2 DUAS CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADAS EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA, ONDE SÃO CONFECCIONADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDAS À ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ASSENTO SÃO FIXADOS 6 (SEIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼” X 1.¼”, ENQUANTO PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO, SÃO UTILIZADOS 3 (TRÊS) PARAFUSOS ALLEN DE 7 X 40 MM.

O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO:

LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;

LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
27	552	UND	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO COM ESPALDAR MÉDIO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) BASE CONJUNTO DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. SUA CONFIGURAÇÃO É DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA F ABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE C ONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 LAMINADO A FRIO COM DIÂMETRO DE 25,4MM COM PAREDE DE 2,25 MM . POSSUI 2 (DUAS TRAVESSAS EM FORMATO DE ARCO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM FUNÇÃO DE FACILITAR A MONTAGEM DO ASSENTO , FABRICAD A S PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM . A B ASE É FABRICAD A PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS E É UNID A ÀS TRAVESSAS PELO PRO CESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONT É M 4 (QUATRO) DESLIZADORES FIXOS, DESENVOLVIDOS PARA MANTER A BASE APOI ADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. OS DESLIZADORES SÃO FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁ STICO DE ENGENHARIA DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO . A ESTRUTURA SE FIXA AO ASSENTO POR 4 (Q UATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼” X 2.¼”.</p> <p>TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (N ANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p> <p>B) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO CO NSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼” INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETA NO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO O CORRER VARI AÇÕES NA ORDEM DE +/ 2 KG/M³.</p> <p>O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO P ELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).</p> <p>C) APOIA BRAÇOS CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS. O APOIO DE BRAÇO FIXADO À ESTRUTURA É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 50 MM DE LARGURA E 4,5 MM DE ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO APOIO À ESTRUTURA SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0 X 25 MM PARA CADA BRAÇO.</p> <p>D) ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. É CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COP OLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 420 (LARGURA) X 450 (ALTURA). É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A UMA GEOMETRIA SEMELHANTE À UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO ÀS COSTAS DO USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA A ESTRUTURA DO ENCOSTO COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, É FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTÉM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. É FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MÂQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. POSSUI AINDA 2 DUAS CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADAS EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA, ONDE SÃO CONFECCIONADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNIDAS À ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ASSENTO SÃO FIXADOS (6) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼ X 1. ¼", ENQUANTO PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO, SÃO UTILIZADOS 3 (TRÊS) PARAFUSOS A LARGURA DE 7 X 40 MM.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3</u></p>	
28	386	UND	<p>LONGARINA DOIS LUGARES COM APOIO BRAÇOS ESPALDAR MÉDIO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO, E COM A FUNÇÃO DE MANTER O ASSENTO LOCALIZADO DE MANEIRA ÍNTEGRA AO CONJUNTO ESTRUTURAL DENOMINADA DE TRAVESSA (DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ¼" PARA CADA ASSENTO PARA QUE A TRAVESSA SE UNA ÀS BASES, É PROJETADA UMA PERNA (DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29X58 MM E COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI SUAS EXTREMIDADES CONIFICADAS PARA FACILITAR O ENCAIXE NAS LUVAS. O PÉ PLÁSTICO (EM FORMATO DE ARCO É INJETADO EM</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE PO LIPROPILENO) REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM, COM NERVURAS EM TODO O COMPRIMENTO, MEDINDO 510 MM NO TOTAL. ENVOLVEM AINDA A PARTE DE BAIXO DA PERNA APROXIMADAMENTE 80 MM DE ALTURA, EVITANDO ASSIM, O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO. OS MESMOS SÃO MONTADOS SOB PRESSÃO DE MANEIRA QUE RESISTAM A UMA CONDIÇÃO SEVERA DE USO

TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PRE PA RAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.

B) ASSENTO

CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.

CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼” INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO)

C) APOIA BRAÇOS

CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS.

FIXO:

A ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO É 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. O APOIO DE BRAÇO FIXADO À ESTRUTURA É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 50 MM DE LARGURA E 4,5 MM DE ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO APOIO À ESTRUTURA SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS NA RA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM E PARA MONTAR A ESTRUTURA NO ASSENTO SÃO COLOCADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼” X 1. ¼” PARA CADA BRAÇO

D) ENCOSTO

COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.

É CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 420 (LARGURA) X 450 (ALTURA). É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A GEOMETRIA SEMELHANTE À UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO ÀS COSTAS DO USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA

A ESTRUTURA DO ENCOSTO

COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, É FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTÉM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. É FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MÁQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. POSSUI AINDA 2





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>DUAS CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADAS EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA, ONDE SÃO CONFECCIONADAS PÁGINA 4 DE 8</p> <p>PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNID AS À ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG .</p> <p>PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ASSENTO SÃO FIXADOS 6 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼ X 1. ¼””, ENQUANTO PARA A FIXAÇÃO DO EN COSTO, SÃO UTILIZADOS 3 (TRÊS) PARAFUSOS A LLEN DE 7 X 40 MM.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 16031:2012 MÓVEIS –ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
29	353	UND	<p>LONGARINA TRÊS LUGARES COM APOIA BRAÇOS ESPALDAR MÉDIO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A)BASE</p> <p>COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO, E COM A FUNÇÃO DE MANTER O ASSENTO LOCALIZADO DE MANEIRA ÍNTEGRA AO CONJUNTO ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA</p> <p>(DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼” X 1. ¼” PARA CADA ASSENTO</p> <p>PARA QUE A TRAVESSA SE UNA ÀS BASES, É PROJETADA UMA PERNA</p> <p>(DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29X58 MM E COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI SUAS EXTREMIDADES CONIFICADAS PARA FACILITAR O ENCAIXE NAS LUVAS. O PÉ PLÁSTICO (EM FORMATO DE ARCO É INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM, COM NERVURAS EM TODO O COMPRIMENTO, MEDINDO 510 MM NO TOTAL. ENVOLVEM AINDA A PARTE DE BAIXO DA PERNA APROXIMADAMENTE 80 MM DE ALTURA, EVITANDO ASSIM, O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO. OS MESMOS SÃO MONTADOS SOB PRESSÃO DE MANEIRA QUE RESISTAM A UMA CONDIÇÃO SEVERA DE USO</p> <p>TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREVENÇÃO DE RAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

B) ASSENTO
CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.
CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼" INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.
O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO)

C) APOIO BRAÇOS
CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS.
FIXO:
A ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO É 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 DOBRADAS EM CURVADORAS CNC. O APOIO DE BRAÇO FIXADO À ESTRUTURA É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 50 MM DE LARGURA E 4,5 MM DE ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO APOIO À ESTRUTURA SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS NA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM E PARA MONTAR A ESTRUTURA NO ASSENTO SÃO COLOCADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ¼" PARA CADA BRAÇO

D) ENCOSTO
COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.
É CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 420 (LARGURA) X 450 (ALTURA). É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A GEOMETRIA SEMELHANTE À UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO ÀS COSTAS DO USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA
A ESTRUTURA DO ENCOSTO
COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE ESTRUTURAL AO ENCOSTO, É FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTÉM O CONJUNTO FIXADO E QUE RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. É FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5 MM CORTADO EM MÁQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. POSSUI AINDA 2 DUAS CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADAS EM MATERIAL DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA, ONDE SÃO CONFECCIONADAS PÁGINA 4 DE 8
PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNID
AS À ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG.
PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ASSENTO SÃO FIXADOS (SEIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 1. ¼", ENQUANTO PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO, SÃO UTILIZADOS 3 (TRÊS) PARAFUSOS ALEN DE 7 X 40 MM.





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 16031:2012 MÓVEIS –ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5;</p> <p>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS</p> <p>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>
30	260	UND	<p>LONGARINA CINCO LUGARES COM APOIA BRAÇOS ESPALDAR MÉDIO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A)BASE COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO, E COM A FUNÇÃO DE MANTER O ASSENTO LOCALIZADO DE MANEIRA ÍNTEGRA AO CONJUNTO ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA (DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼” X 1. ¼” PARA CADA ASSENTO PARA QUE A TRAVESSA SE UNA ÀS BASES, É PROJETADA UMA PERNA (DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 20 DE 29X58 MM E COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI SUAS EXTREMIDADES CONIFICADAS PARA FACILITAR O ENCAIXE NAS LUVAS. O PÉ PLÁSTICO (EM FORMATO DE ARCO É INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM, COM NERVURAS EM TODO O COMPRIMENTO, MEDINDO 510 MM NO TOTAL. ENVOLVEM AINDA A PARTE DE BAIXO DA PERNA APROXIMADAMENTE 80 MM DE ALTURA, EVITANDO ASSIM, O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO. OS MESMOS SÃO MONTADOS SOB PRESSÃO DE MANEIRA QUE RESISTAM A UMA CONDIÇÃO SEVERA DE USO TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p> <p>B) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼” INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

À BASE DE POLIURETAN O (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.

O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PEL O PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO

C) APOIA BRAÇOS

CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇO

S, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS

BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS.

FIXO:

A ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO É 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.

O APOIO DE BRAÇO FIXADO À ESTRUTURA É FABRICADO PELO PROCESSO

DE INJEÇÃO EM

TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E POSSUI DIMENSÕES

APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 50 MM DE LARGURA E 4,5 MM DE

ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO APOIO À ESTRUTURA SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS

FLANGEADOS NA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM E PARA MONTAR A ESTRUTURA NO ASSENTO SÃO COLOCADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ¼"

PARA CADA BRAÇO

D) ENCOSTO

TO

COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI

A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM

CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E

ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.

É CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE

POLIPROPILENO)

COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 420 (LARGURA) X 450 (ALTURA). É

FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, COM COMBINAÇÕES DE RAIOS E

CONCORDÂNCIAS ANATÔMICAS REFERENCIADO A UM POLÍGONO IRREGULAR QUE COMBINA A

GEOMETRIA SEMELHANTE À UM PENTÁGONO DE FORMA ADAPTADA COMO APOIO ERGONÔMICO

ÀS COSTAS DO USUÁRIO, ALÉM DE TER EM SUA PARTE FRONTAL DO ENCOSTO UM POLÍGONO

IRREGULAR QUE FACILITA SUA TRANSFERÊNCIA TÉRMICA

A ESTRUTURA DO ENCOSTO

COMPONENTE DE FIXAÇÃO UTILIZADO PARA DAR SUPORTE

ESTRUTURAL AO ENCOSTO, É FÁCIL DE MONTAR E QUE MANTÉM O CONJUNTO FIXADO E QUE

RESISTE DENTRO DAS ESPECIFICAÇÕES NORMATIVAS. É FABRICADO EM TUBO INDUSTRIAL DE

CONSTRUÇÃO MECÂNICA ABNT 1008/1020 DE 25,4 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DE 1,5

MM CORTADO EM MÁQUINAS DE CORTE E DOBRADOS EM CURVADORAS CNC. POSSUI AINDA

DUAS CHAPAS DE FIXAÇÃO PARA DAR SUPORTE AO ASSENTO FABRICADAS EM MATERIAL

DENOMINADO ABNT 1008/1020 COM 3 MM DE ESPESSURA, ONDE SÃO CONFECCIONADAS PÁGINA 4 DE 8

PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E UNID

AS À ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG.

PARA QUE A ESTRUTURA SE UNA AO ASSENTO SÃO FIXADOS 6 (SEIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS

COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 1. ¼", ENQUANTO PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO,

SÃO UTILIZADOS 3 (TRÊS) PARAFUSOS ALLEN DE 7 X 40 MM.

O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:

LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA NBR 16031:2012 MÓVEIS –ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 10443/08 E RESULTADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 70 MICRAS;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
31	212	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE EM PVC OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) RODÍZIOS RODÍZI O DE P A CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 5 0 MM DE DI ÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS CARPETADOS. O CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR É FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANA S SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE A ÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É 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 ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO R ODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DES LOCAMENTO ROTATIVO. B) BASE GIRATÓRIA BASE STANDARD DIRETOR: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 660 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 M M E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE GARANTE A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO CON TR A CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL CO M DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIX AÇ ÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS SÃO FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). C) COLUNA A GÁS CONJUNTO MECÂNICO/PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO E QUE POSSUI A FUNÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO, ATRAVÉS DE UMA ALAVANCA DE ACIONAMENTO DISPOSTA ABAIXO DO ASSENTO. TAMBÉM PERMITE MOVIMENTO CI RCLULAR DA CADEIRA E SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCH O E MOLA DE COMPRESSÃO QUE ATUA SOBRE QUALQUER CONDIÇÃO DE ALTURA. CONSTITUÍDO D E UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂN ICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂ</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

MARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO).

D) MECANISMO CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE POSSUI FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA.

RELAXPLAX:
O MECANISMO CHAMADO RELAXPLAX É UM CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO 1:1 DE ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESTE RECLINAMENTO É AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA A OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO É DE 13,5°. O MECANISMO É FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM, SENDO FIXADO AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.¼" E 4 (QUATRO) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ.

E) ASSENTO
CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.
O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA O ASSENTO NA CONFIGURAÇÃO ESTOFADA COM ALMA PLÁSTICA QUE É FIXADA AO MESMO POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO.
A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.

F) APOIA BRAÇOS
CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS.
O APOIO DE BRAÇO É FORMADO PELO PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO COBERTO POR UMA PEÇA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 55 MM DE LARGURA POR 245 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM.

G) ENCOSTO
COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRAVÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.
O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 615 MM (ALTURA) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSA A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA.





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
32	2135	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA SECRETARIA OPERACIONAL EM PVC COM ESPALDAR BAIXO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) RODÍZIOS COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO E COM A FUNÇÃO DE MANTER A MOBILIDADE DA CADEIRA, ATRAVÉS DE DESLOCAMENTOS GIRATÓRIOS E LINEARES CONFORME MANUSEIO DO USUÁRIO.</p> <p>RODÍZIO O DE P A CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA) DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS CARPETADOS. O CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR É FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO DE 11 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROÇÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO</p> <p>B) BASE GIRATÓRIA COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE DA CADEIRA EM TODAS AS SUAS FUNCIONALIDADES, PRINCIPALMENTE NIVELAMENTO SOBRE O PISO, OFERECIDO NO MODELO ESPECÍFICO ABAIXO</p> <p>BASE STANDARD SECRETÁRIA CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 555 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 20 NA ESPESURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SEÇÃO 26X26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRESSÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE GARANTE A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROÇÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA GÁS. AS BLINDAGENS SÃO FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP).</p> <p>C) COLUNA</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

	<p>A GÁS CONJUNTO MECÂNICO/PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO E QUE POSSUI A FUNÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO, ATRAVÉS DE UMA ALAVANCA DE ACIONAMENTO DISPOSTA ABAIXO DO ASSENTO. TAMBÉM PERMITE MOVIMENTO CIRCULAR DA CADEIRA E SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCHO E MOLA DE COMPRESSÃO QUE ATUA SOBRE QUALQUER CONDIÇÃO DE ALTURA. CONSTITUÍDO D E UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). D) PLATAFORMA CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE POSSUI FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA. UNIVPLAX: A PLATAFORMA É UM CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO. A INCLINAÇÃO DO MECANISMO EM RELAÇÃO AO PISO É DE APROXIMADAMENTE 4°. A PLATAFORMA É FABRICADA COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADA AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 1 ½" O CONJUNTO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E É REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA E EPÓXI EM PÓ E) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA O ASSENTO NA CONFIGURAÇÃO ESTOFADA COM ALMA PLÁSTICA QUE É FIXADA AO MESMO POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROSTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO F) APOIA BRAÇOS CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. O APOIO DE BRAÇO É FORMADO PELO PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO COBERTO POR UMA PEÇA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 55 MM DE LARGURA POR 245 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM G) ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO</p>
--	--





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>O DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFOR TAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.</p> <p>O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTU RIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM LARGURA X 33 5 MM ALTURA APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS . O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUT URA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA . O TRA VAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ P OR DOIS PINOS FIXADORES , INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO S PELO PROCESSO DE INJEÇÃO ESSE FI XADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSA N DO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS.</p> <p>O ENCOSTO POSSUI FUIROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANALISE, DEVENDO CONTER O NUMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
33	552	<p>CADEIRA FIXA EM PVC COM ESPALDAR BAIXO SEM APOIA BRAÇOS CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) BASE CONJUNTO DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS.</p> <p>A ES TRUTURA É COMPOSTA DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO OS PÉS E SUPORTES DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM TUBOS OBLONGOS 16X30 COM 1,5 MM DE ESPESSURA E SOLDADOS À DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS DE TUBOS DE AÇO 7/8” COM 1,2 MM DE ESPESSURA PELO PRO CESSO DE SOLDAGEM M IG, F ORMANDO UM CONJUNTO ESTRUTURAL EMPILHÁVEL. PARA DAR ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS E TRAVESSAS, A ESTRUTURA RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO POLIPROPILENO).</p> <p>A CADEIRA TAMBÉM APRESENTA COMO OPCIONAL A PONTEIRA CONNECT, UM ACOPLAMENTO DO TIPO “MACHO E FÊMEA” ENCAIXADO ÀS EXTREMIDADES LATERAIS DAS TRAVESSAS DA CADEIRA, SERVINDO PARA CONECTAR UMA CADEIRA À OUTRA QUANDO COLOCADAS LADO A LADO, AS PONTEIRAS SÃO PRODUZ IDAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁT ICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p> <p>B) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIR A CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTAND O EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA O ASSENTO NA CONFIGURAÇÃO ESTOFADA COM ALMA PLÁSTICA QUE É FIXADA AO MESMO POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO</p> <p>C) ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTU RIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM LARGURA X 33 5 MM ALTURA APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS . O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUT URA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ P OR DOIS PINOS FI XADORES , INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO S PELO PROCESSO DE INJEÇÃO ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSA N DO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANALISE, DEVENDO CONTER O NUMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
34	353	UND	<p>LONGARINA TRÊS LUGARES PVC COM APOIA BRAÇOS CARACTERÍSTICAS: A) BASE COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO, E COM A FUNÇÃO DE MANTER O ASSENTO LOCALIZADO DE MANEIRA ÍNTEGRA AO CONJUNTO ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODU ZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼” X 1. ½ ” PARA CADA ASSENTO</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

OS PÉS SE UNEM À TRAVESSA POR MEIO DE ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE SEÇÃO OBLONGA 29X58 COM PAREDE DE 1,9 MM, CONFORMADO POR ESTAMPAGEM E SOLDADO ÀS TRAVESSAS E PÉS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). A QUANTIDADE DE PÉS VARIA DE ACORDO COM O NÚMERO DE ASSENTOS. LONGARINAS DE 2 E 3 LUGARES POSSUEM 2 (DOIS) PÉS E LONGARINAS DE 4 E 5 LUGARES POSSUEM 3 (TRÊS) PÉS.

AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO E FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP).

TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.

B) ASSENTO

CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.

O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. POSSUI AINDA O ASSENTO NA CONFIGURAÇÃO ESTOFADA COM ALMA PLÁSTICA QUE É FIXADA AO MESMO POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.

C) APOIA BRAÇOS

CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS.

O APOIO DE BRAÇO É FORMADO PELO PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO COBERTO POR UMA PEÇA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 55 MM DE LARGURA POR 245 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM.

D) ENCOSTO

COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.

O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335 MM (ALTURA) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O REVESTIMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA.

O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:

LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;

LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
35	260	UND	<p>LONGARINA CINCO LUGARES PVC COM APOIA BRAÇOS CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) BASE COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO, E COM A FUNÇÃO DE MANTER O ASSENTO LOCALIZADO DE MANEIRA ÍNTEGRA AO CONJUNTO ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ½ " PARA CADA ASSENTO</p> <p>OS PÉS SE UNEM À TRAVESSA POR MEIO DE ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE SEÇÃO OBLONGA 29X58 COM PAREDE DE 1,9 MM, CONFORMADO POR ESTAMPAGEM E SOLDADO ÀS TRAVESSAS E PÉS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). A QUANTIDADE DE PÉS VARIA DE ACORDO COM O NÚMERO DE ASSENTOS. LONGARINAS DE 2 E 3 LUGARES POSSUEM 2 (DOIS) PÉS E LONGARINAS DE 4 E 5 LUGARES POSSUEM 3 (TRÊS) PÉS.</p> <p>AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO E FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP).</p> <p>TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p> <p>B) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO . POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS POSSUI AINDA O ASSENTO NA CONFIGURAÇÃO ESTOFADA COM ALMA PLÁSTICA QUE É FIXADA AO MESMO POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2 MM E 1,50 MM DE ESPESURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO</p> <p>C) APOIA BRAÇOS CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS. O APOIO DE BRAÇO É FORMADO PELO PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO COBERTO POR UMA PEÇA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 55 MM DE LARGURA POR 245 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM</p> <p>D) ENCOSTO</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.</p> <p>O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM LARGURA X 335 MM ALTURA APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSADO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D790-15 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO178:2010 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CARTEIRA EM RESINA PLÁSTICA;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>	
36	212	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) RODÍZIOS</p> <p>COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO E COM A FUNÇÃO DE MANTER A MOBILIDADE DA CADEIRA, ATRAVÉS DE DESLOCAMENTOS GIRATÓRIOS E LINEARES CONFORME MANUSEIO DO USUÁRIO.</p> <p>RODÍZIO DE PU:</p> <p>CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É 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 ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO.</p> <p>RODÍZIO DE P</p> <p>A CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS CARPETADOS. O CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR É FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

DENOMINADO POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANA S SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É 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 ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO

B) BASE GIRATÓRIA
COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE DA CADEIRA EM TODAS AS SUAS FUNCIONALIDADES, PRINCIPALMENTE NIVELAMENTO SOBRE O PISO, OFERECIDO NO MODELO ESPECÍFICO ABAIXO
BASE STANDARD DIRETOR:
CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 660 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SEÇÃO 26 X 26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE GARANTE A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA A CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS SÃO FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP).

C) COLUNA A GÁS
CONJUNTO MECÂNICO/PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO E QUE POSSUI A FUNÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO, ATRAVÉS DE UMA ALAVANCA DE ACIONAMENTO DISPOSTA ABAIXO DO ASSENTO. TAMBÉM PERMITE MOVIMENTO CIRCULAR DA CADEIRA E SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCHO E MOLA DE COMPRESSÃO QUE ATUA SOBRE QUALQUER CONDIÇÃO DE ALTURA.
CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONFIANÇA PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA.
O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÇÃO).

D) MECANISMO
CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE POSSUI FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA.
RELAXPLAX:
O MECANISMO CHAMADO RELAXPLAX É UM CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO 1:1 DE ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESTA RECLINAMENTO É AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO É DE 13,5°. O MECANISMO É FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM, SENDO FIXADO AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.¼" E 4 (QUATRO) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BAS E DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. E) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA ¼” INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. F) APOIA BRAÇOS CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. AS OPÇÕES PARA APOIO DE BRAÇO SEGUEM ABAIXO: BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, SENDO QUE EM SUAS PROPRIEDADES MECÂNICAS UMA MISTURA DE 30% DE FIBRA DE VIDRO É ADICIONADA PARA DAR MAIOR RESISTÊNCIA PARA A PEÇA. PARA A REGULAGEM VERTICAL DO APOIO DEVE SE PRESSIONAR O GATILHO LOCALIZADO NA PARTE FRONTAL, PODENDO O USUÁRIO ESCOLHER ATÉ 8 POSIÇÕES DE AJUSTE, OBTENDO UM CURSO DE REGULAGEM DE ATÉ 70 MM. A CHAPA DO BRAÇO É CONSTITUÍDA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS (PARA CADA BRAÇO) COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼” X 1.¼”. G) ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA É OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO, PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR. NA VERSÃO COM ENCOSTO FIXO, A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA. JÁ A LÂMINA COM CATRACA, PARA A VERSÃO COM REGULAGEM DE ALTURA, É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESURA COM VINCO CENTRAL PARA UMA MAIOR RESISTÊNCIA. POSSUI CATRACA FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. PARA ACIONAR A REGULAGEM, BASTA PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA ¼” FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 470 MM (LARGURA) X 620 MM (ALTURA), COM CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADO EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE DE CONTROLADA DE 46 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M²;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
37	334	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO CARACTERÍSTICAS: CARACTERÍSTICAS: A) RODÍZIOS COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO E COM A FUNÇÃO DE MANTER A MOBILIDADE DA CADEIRA, ATRAVÉS DE DESLOCAMENTOS GIRATÓRIOS E LINEARES CONFORME MANUSEIO DO USUÁRIO. RODÍZIO DE PU: CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É 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 DE ZINCO ONDE SE ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. B) BASE GIRATÓRIA COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE DA CADEIRA EM TODAS AS SUAS FUNCIONALIDADES, PRINCIPALMENTE NIVELAMENTO SOBRE O PISO, OFERECIDO NO MODELO ESPECÍFICO ABAIXO BASE STANDARD DIRETOR: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 660 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SEÇÃO 26 X 26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE GARANTE A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS SÃO FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). C) COLUNA A GÁS CONJUNTO MECÂNICO/PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO E QUE POSSUI A FUNÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO, ATRAVÉS DE UMA ALAVANCA DE ACIONAMENTO DISPOSTA ABAIXO DO ASSENTO. TAMBÉM</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

PERMITE MOVIMENTO CIRCULAR DA CADEIRA E SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCHO E MOLA DE COMPRESSÃO QUE ATUA SOBRE QUALQUER CONDIÇÃO DE ALTURA.

CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA.

O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEAÇÃO).

D) MECANISMO

CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE POSSUI FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA.

RELAXPLAX:

O MECANISMO CHAMADO RELAXPLAX É UM CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO 1:1 DE ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESTES RECLINAMENTOS É AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO É DE 13,5°. O MECANISMO É FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM, SENDO FIXADO AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIAS DE ¼" X 1.¼" E 4 (QUATRO) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ.

E) ASSENTO

CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.

CONJUNTO CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI PORCAS GARRA ¼" INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.

O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 480 MM (LARGURA) X 455 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).

F) APOIO BRAÇOS

CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. AS OPÇÕES PARA APOIO DE BRAÇO SEGUEM ABAIXO:

BRAÇO REGULÁVEL:

APOIO DE BRAÇO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, SENDO QUE EM SUAS PROPRIEDADES MECÂNICAS UMA MISTURA DE 30% DE FIBRA DE VIDRO É ADICIONADA PARA DAR MAIOR RESISTÊNCIA PARA A PEÇA. PARA A REGULAGEM VERTICAL DO APOIO DEVE SE PRESSIONAR O GATILHO LOCALIZADO NA PARTE FRONTAL, PODENDO O USUÁRIO ESCOLHER ATÉ 8 POSIÇÕES DE AJUSTE, OBTENDO UM CURSO DE REGULAGEM DE ATÉ 70 MM. A CHAPA DO BRAÇO É CONSTITUÍDA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS 2





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>(DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS (PARA CADA BRAÇO) COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 1.¼". G) ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTA VELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA É OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO, PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR.</p> <p>NA VERSÃO COM ENCOSTO FIXO, A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA. JÁ A LÂMINA COM CATRACA, PARA A VERSÃO COM REGULAGEM DE ALTURA, É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA A MAIOR RESISTÊNCIA. POSSUI CATRACA FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. PARA ACIONAR A REGULAGEM, BASTA PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA.</p> <p>O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA. (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA ¼" FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 450 MM (LARGURA) X 450 MM (ALTURA), COM CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS.</p> <p>NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 46 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M²;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>	
38	2135	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) RODÍZIOS COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO E COM A FUNÇÃO DE MANTER A MOBILIDADE DA CADEIRA, ATRAVÉS DE DESLOCAMENTOS GIRATÓRIOS E LINEARES CONFORME MANUSEIO DO USUÁRIO.</p> <p>RODÍZIO DE PU: CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É 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 ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. B) BASE GIRATÓRIA

COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE DA CADEIRA EM TODAS AS SUAS FUNCIONALIDADES, PRINCIPALMENTE NIVELAMENTO SOBRE O PISO, OFERECIDO NO S MODELO S AB AIXO

BASE STANDARD DIRETOR:

CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 660 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26 X 26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE GARANTE A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, COM A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE, ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS SÃO FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). C) COLUNA A GÁS

CONJUNTO MECÂNICO/PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO E QUE POSSUI A FUNÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO, ATRAVÉS DE UMA ALAVANCA DE ACIONAMENTO DISPOSTA ABAIXO DO ASSENTO. TAMBÉM PERMITE MOVIMENTO CIRCULAR DA CADEIRA E SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCHO E MOLA DE COMPRESSÃO QUE ATUA SOBRE QUALQUER CONDIÇÃO DE ALTURA.

CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA.

O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEÇÃO). D) MECANISMO E PLATAFORMA

CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DA ESTRUTURA DO ASSENTO E QUE POSSUI FUNCIONALIDADES E RECURSOS DE REGULAGENS PARA MANTER O CONFORTO DO USUÁRIO DENTRO DOS MAIS ALTOS PADRÕES DE ERGONOMIA.

PLAXFORTE

: A PLATAFORMA É UM CONJUNTO MECÂNICO QUE POSSUI UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO. A INCLINAÇÃO DO MECANISMO EM RELAÇÃO AO PISO É DE APROXIMADAMENTE 4°.

A PLATAFORMA É FABRICADA COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM SENDO FIXADA AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 7/8". A ALAVANCA PLÁSTICA QUE É ACIONADA PARA REGULAR A ALTURA DO ASSENTO É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS

A PLATAFORMA RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E É REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA E EPÓXI EM PÓ. E) ASSENTO





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.

CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINNUS COM 14 MM DE ESPESURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS SÃO INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARFAS DE 1/4", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.

O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 480 MM (LARGURA) X 455 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).

F) APOIA BRAÇOS

CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS.

BRAÇO REGULÁVEL:

APOIO DE BRAÇO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, SENDO QUE EM SUAS PROPRIEDADES MECÂNICAS UMA MISTURA DE 30% DE FIBRA DE VIDRO É ADICIONADA PARA DAR MAIOR RESISTÊNCIA PARA A PEÇA. PARA A REGULAGEM VERTICAL DO APOIO DEVE SE PRESSIONAR O GARFILHO LOCALIZADO NA PARTE FRONTAL, PODENDO O USUÁRIO ESCOLHER ATÉ 8 POSIÇÕES DE AJUSTE, OBTENDO UM CURSO DE REGULAGEM DE ATÉ 70 MM. A CHAPA DO BRAÇO É CONSTITUÍDA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS (PARA CADA BRAÇO) COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE 1/4" X 1.1/4".

G) ENCOSTO

COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA É OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR NA VERSÃO COM ENCOSTOS FIXO A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESURA COM VINCULO CENTRAL. PARA MAIOR RESISTÊNCIA NA VERSÃO COM REGULAGEM DE ALTURA O ENCOSTO É FIXADO A MECANISMO POR MEIO DE UM TUBO INDUSTRIAL OBLONGO, ONDE O USUÁRIO PRECISA APENAS PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXÁ LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COPOLÍMERO DE REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA 1/4" FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 420 MM (LARGURA) X 380 MM (ALTURA) (ALTURA). PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE DE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.

O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA.

O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M²;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
39	552	UND	<p>CADEIRA OPERATIVA EXECUTIVA APROXIMAÇÃO COM ESPALDAR BAIXO SEM APOIA BRAÇO CARACTERÍSTICAS: A)BASE CONJUNTO DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS.</p> <p>SUA CONFIGURAÇÃO É DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM DIÂMETRO DE 25,4MM E PAREDE DE 2,25 MM, COM TRAVESSAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 EM CHAPA DOBRADA DE 2,65 MM DE ESPESSURA. A BASE EM FORMA DE SKI É FABRICADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS, POSSUINDO DUAS TRAVESSAS DOBRADAS UNINDO SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONTÉM 4 (QUATRO) DESLIZADORES FIXOS, DESENVOLVIDOS PARA EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. A ESTRUTURA SE FIXA AO ASSENTO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS COM MEDIDAS APROXIMADAS DE ¼" X 1.¼", JUNTAMENTE COM 4 (QUATRO) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).</p> <p>TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p> <p>B)ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.</p> <p>CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINNUS COM 14 MM DE ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS SÃO INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS DE ¼", FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.</p> <p>O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 480 MM (LARGURA) X 455 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).</p> <p>C) APOIA BRAÇOS CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS. BRAÇO CORSA: CONSISTE EM UMA ESTRUTURA PLÁSTICA EM ARCO, INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), COM DUAS FLANGES DE AÇO EM FORMATO DE "L" PARA A FIXAÇÃO NO ASSENTO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS (PARA CADA BRAÇO) COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 1.¼".</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>D) ENCOSTO</p> <p>COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.</p> <p>A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA MAIOR RESISTÊNCIA.</p> <p>O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA ¼” FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 420 MM (LARGURA) X 380 MM (ALTURA). PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMOS.</p> <p>NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M²;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p>
40	212	UND	<p>CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPLADAR ALTO E APOIO DE CABEÇA CARACTERÍSTICAS:</p> <p>A) RODÍZIOS RODÍZIO DE PU: CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA ESPECÍFICA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É 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 ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO.</p> <p>B) BASE GIRATÓRIA</p> <p>COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE DA CADEIRA EM TODAS AS SUAS FUNCIONALIDADES, PRINCIPALMENTE NIVELAMENTO SOBRE O PISO, OFERECIDO EM 4 MODELOS ESPECÍFICOS CONFORME SEGUE:</p> <p>BASE DE ALUMÍNIO: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 710 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA COMPLETA DO CARTUCHO A GÁS. O CONJUNTO É FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E SUBMETIDO A UM PROCESSO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXA DEIRA COM LIXA GRANA 80, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS.</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

C) COLUNA A GÁS

CONJUNTO MECÂNICO/PNEUMÁTICO UTILIZADO PARA CONECTAR A BASE AO MECANISMO E QUE POSSUI A FUNÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO COM REFERÊNCIA AO PISO, ATRAVÉS DE UMA ALAVANCA DE ACIONAMENTO DISPOSTA ABAIXO DO ASSENTO. TAMBÉM PERMITE MOVIMENTO CIRCULAR DA CADEIRA E SISTEMA DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO PELA AÇÃO DO GÁS SOB PRESSÃO NO CARTUCHO E MOLA DE COMPRESSÃO QUE ATUA SOBRE QUALQUER CONDIÇÃO DE ALTURA.

CONSTITUÍDO DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA.

O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÇÃO). D) MECANISMO AUTOCOMPENSADOR: MECANISMO DESENVOLVIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, CONFIGURADO DO SISTEMA SYNCRON E INTEGRADO COM REGULAGEM DE PROFUNDIDADE. CARACTERIZADO COMO MECANISMO AUTOCOMPENSADOR PELA FUNÇÃO DE REGULAGEM AUTOMÁTICA PESO/PESSOA, SENDO QUE NA POSIÇÃO Nº 4 SUA PERFORMANCE ABSORVE 80% DOS BIÓTIPOS COM O PESO CORPORAL NA ORDEM DE 65 A 110KG, SEM A NECESSIDADE DE AJUSTE.

O MECANISMO POSSUI LIVRE FLUTUAÇÃO FREE FLOATING MANTENDO O ENCOSTO SEMPRE EM CONTATO E SOB PRESSÃO NO USUÁRIO, TAMBÉM DESCREVENDO UMA TRAJETÓRIA ANGULAR NA ORDEM DE 18° DE CURSO. POSSUI TAMBÉM O SISTEMA DE ANTI-IMPACTO, QUE AO TENTAR ACIONAR A ALAVANCA EM QUALQUER CIRCUNSTÂNCIA, O MECANISMO NÃO LIBERA O MOVIMENTO, EVITANDO ASSIM O IMPACTO REPENTINO DO ENCOSTO NO USUÁRIO. PARA QUE O SISTEMA SEJA LIBERADO DEVE-SE SUBMETER O ENCOSTO A UMA LEVE PRESSÃO PARA TRÁS E DEPOIS O MESMO SE ENCONTRA LIVRE NOVAMENTE.

O MECANISMO AUTOCOMPENSADOR POSSUI INÚMEROS RECURSOS ERGONÔMICOS, AS OPÇÕES DE SUAS REGULAGENS E FUNCIONALIDADES SEGUEM ABAIXO:

TENSÃO DE INCLINAÇÃO: A MANOPLA LOCALIZADA AO LADO DIREITO NA PONTA DA ALAVANCA É RESPONSÁVEL POR AJUSTAR A TENSÃO DO ENCOSTO, O NÚMERO CORRESPONDENTE À REGULAGEM ESCOLHIDA FICA VIRADO PARA CIMA, O NÚMERO 4 É INDICADO PARA PESSOAS COM PESO CORPORAL ENTRE 65 E 110 KG, AUMENTADO O NÚMERO PARA PESOS MAIORES E DIMINUINDO PARA PESOS MENORES.

INCLINAÇÃO SINCRONIZADA: A ALAVANCA JUNTO À MANOPLA DE TENSÃO DO LADO DIREITO DA CADEIRA É RESPONSÁVEL PELA INCLINAÇÃO SINCRONIZADA DO ENCOSTO E ASSENTO. QUANDO GIRADA PARA CIMA SE MANTÉM TRAVADA EM 3 POSIÇÕES DE INCLINAÇÃO EM UM SINCRONISMO DE 3,5:1 COM RELAÇÃO AO ASSENTO.

ALTURA DO ASSENTO: A ALAVANCA POSICIONADA NO LADO ESQUERDO DO MECANISMO É RESPONSÁVEL PELO AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, ACIONANDO A COLUNA A GÁS E TRAVANDO EM QUALQUER POSIÇÃO.

PROFUNDIDADE DO ASSENTO: O ACIONADOR DE PROFUNDIDADE FICA ABAIXO DO ASSENTO NO LADO DIREITO E À FRENTE DO APOIO DE BRAÇO. APÓS SER PUXADO, O ACIONADOR LIBERA O TRILHO DE MOVIMENTO DO ASSENTO. NO TOTAL SÃO DISPONIBILIZADAS 9 POSIÇÕES DE PROFUNDIDADE EM UM CURSO DE 70 MM.

E) ASSENTO

CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.

CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼" INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³.

O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).

F) APOIA BRAÇOS

CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS, ATRAVÉS DO SISTEMA DE REGULAGEM VERTICAL CONTENDO POSIÇÕES AJUSTÁVEIS. AS OPÇÕES PARA APOIO DE BRAÇO SEGUEM ABAIXO:

BRAÇO 3D: APOIO DE BRAÇO COM 3 TIPOS DE REGULAGEM, SENDO ALTURA, AVANÇO HORIZONTAL E GIRO SOBRE SEU PRÓPRIO EIXO. A REGULAGEM DE ALTURA SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA LATERAL EXTERNA DO APOIO, JÁ O AVANÇO HORIZONTAL E O GIRO SE DÃO DE MANEIRA SIMPLES, BASTANDO QUE O USUÁRIO EXERÇA FORÇA SOBRE O APOIO E O POSICIONE NA POSIÇÃO DESEJADA. POSSUI 70 MM DE CURSO DE REGULAGEM DE ALTURA, A REGULAGEM HORIZONTAL PERMITE 22 MM DE AVANÇO E RECUO DO APOIA BRAÇOS E A REGULAGEM DE GIRO PERMITE 24° DE ROTAÇÃO PARA CADA SENTIDO. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO 3D É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO A36 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS COMPONENTES E MECANISMOS ESTRUTURAIS SÃO FABRICADOS EM POLIAMIDA ADITIVADA COM

30% DE FIBRA DE VIDRO, COM PEÇAS DE ACABAMENTO EM COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS (PARA CADA BRAÇO) COM AS SEGUINTE DIMENSÕES:

¼" X 2.½" O MECANISMO AUTOCOMPENSADOR.

G) ENCOSTO

COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. A CADEIRA É OFERECIDA AINDA COM A OPÇÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO, PERMITINDO O AJUSTE DO APOIO LOMBAR A UMA GAMA DE BIÓTIPOS AINDA MAIOR ALÉM DE POSSUIR TAMBÉM APOIO DE CABEÇA.

O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA, QUE É FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ É FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A ESTRUTURA RECEBE QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA E APÓS, ESSE CONJUNTO É FIXADO EM UMA LÂMINA DE AÇO QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO SELECIONADA.

NA VERSÃO COM ENCOSTO FIXO, A LÂMINA QUE LIGA O ENCOSTO AO ASSENTO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA SOLDADA EM UMA CHAPA DE ACOPLAMENTO FABRICADA EM AÇO ABNT 1008/1020 COM 2,65 MM DE ESPESSURA. JÁ A LÂMINA COM CATRACA, PARA A VERSÃO COM REGULAGEM DE ALTURA, É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA UMA MAIOR RESISTÊNCIA. POSSUI CATRACA FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. PARA ACIONAR A REGULAGEM, BASTA PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO BASTA PUXAR ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E LIBERA O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA.

INDEPENDENTEMENTE DA OPÇÃO DE ENCOSTO FIXO OU COM ALTURA REGULÁVEL, OS ENCOSTOS DA CADEIRA POSSUEM APOIO LOMBAR REGULÁVEL. O APOIO LOMBAR É UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA, UTILIZANDO O PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE APOIO É POSICIONADO ATRÁS DA TELA E PERMITE UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. POSSUI UM SISTEMA SEMELHANTE À CATRACA PARA A REGULAGEM DA POSIÇÃO, BASTANDO SER MOVIDO PARA CIMA OU PARA BAIXO ATÉ A POSIÇÃO DESEJADA.

AINDA COMO OPCIONAL A CADEIRA APRESENTA UM APOIO DE CABEÇA. O APOIO DE CABEÇA É FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIAMIDA 6.0 E POLIAMIDA 6.6 COM FIBRA DE VIDRO, FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS. POSSUI UMA MOLDURA ONDE É FIXADA UMA TELA 100% POLIÉSTER E UM TRILHO GUIA QUE PERMITIRÁ A REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO. ESSE CONJUNTO É ENTÃO ENCAIXADO À CARENAGEM POR MEIO DE





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>ENCAIXES COM GRAMPOS METÁLICOS EM FORMA DE ESTRELA QUE SÃO FIXADOS À MOLDURA COM PARAFUSOS E, DESSA FORMA, OS MESMOS NÃO FICAM APARENTES NA MONTAGEM. O APOIO DE CABEÇA POSSUI REGULAGEM DE ALTURA E ANGULAÇÃO. PARA ISSO É ADICIONADO À CABECEIRA DA CADEIRA UM ACOPLAMENTO COM UMA HASTE ARTICULADA QUE IRÁ PERMITIR O AJUSTE DE ANGULAÇÃO DO APOIO DE CABEÇA EM TRÊS POSIÇÕES DIFERENTES ABRANGENDO UMA FAIXA DE 45°, ESSA HASTE SE CONECTA COM O TRILHO JÁ CITADO, PROPORCIONANDO A REGULAGEM DE ALTURA DO APOIO, CONTEMPLANDO UMA FAIXA DE 50 MM DE CURSO ATRAVÉS DO DESLOCAMENTO DA HASTE SOBRE O TRILHO.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO 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;</u></p> <p><u>DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</u></p>
41	552	UND	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO S COM ESPALDAR BAIXO CARACTERÍSTICAS: A) BASE CONJUNTO DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS. SUA CONFIGURAÇÃO É DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO INDUSTRIAL DE C ONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 LAMINADO A FRIO COM DIÂMETRO DE 25,4MM COM PAREDE DE 2,25 MM NA BASE E 1,9 MM NO SUPORTE DO ASSENTO. BASE E SUPORTE SÃO FABRICADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS E SÃO UNIDOS ENTRE SI PELO PRO CESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONTEM 4 (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 SÃO FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁ STICO DE ENGENHARIA DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO . A ESTRUTURA SE FIXA AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼" X 2.¼".</p> <p>TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (N ANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p> <p>B) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼" INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENT O É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO O CORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/ 2 KG/M³.</p> <p>O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O AS SENTO AINDA POSSUI</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).</p> <p>C) APOIA BRAÇOS CONJUNTO MECÂNICO DE APOIO PARA OS BRAÇOS, UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM POSIÇÕES ER GONOMICAMENTE CONFORTÁVEIS. O APOIO DE BRAÇO FIXADO À ESTRUTURA É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 250 MM DE COMPRIMENTO, 50 MM DE LARGURA E 4,5 MM DE ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO APOIO À ESTRUTURA SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0 X 25 MM PARA CADA BRAÇO.</p> <p>D) ENCOSTO COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS. O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, PELO PRO CESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 390 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA, QUE É FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ É PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 5,0X12 MM. A ESTRUTURA RECEBE QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PO NTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA E APÓS, O CONJUNTO É FIXADO EM UMA LÂMINA DE AÇO QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANALISE, DEVENDO CONTER O NUMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA;</u></p> <p><u>DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS</u></p>
42	353	<p>UND</p> <p>LONGARINA TRÊS LUGARES CARACTERÍSTICAS: A)BASE COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO, E COM A FUNÇÃO DE MANTER O ASSENTO LOCALIZADO DE MANEIRA ÍNTEGRA AO CONJUNTO. ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA (A1) DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ¼" PARA CADA ASSENTO. PARA QUE A TRAVESSA SE UNA ÀS BASES, É PROJETADA UMA PERNA (A2) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29X58 MM E COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADOS PELO PROCESSO DE</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

ESTAMPAGEM, QUE POSSUI SUAS EXTREMIDADES CONIFICADAS PARA FACILITAR O ENCAIXE NAS LUVAS.

O PÉ PLÁSTICO (A3) EM FORMATO DE ARCO É INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM, COM NERVURAS EM TODO O COMPRIMENTO, MEDINDO 510 MM NO TOTAL. ENVOLVEM AINDA A PARTE DE BAIXO DA PERNA APROXIMADAMENTE 80 MM DE ALTURA, EVITANDO ASSIM, O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO. OS MESMOS SÃO MONTADOS SOB PRESSÃO DE MANEIRA QUE RESISTAM A UMA CONDIÇÃO SEVERA DE USO.

TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO

E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.

B) ASSENTO

CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.

CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼" INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO).

C) APOIA BRAÇOS

CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL.

FIXO: A ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO É 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.

O APOIO DE BRAÇO FIXADO À ESTRUTURA É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 253 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 4 MM DE ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO APOIO À ESTRUTURA SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO

COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM E PARA MONTAR A ESTRUTURA NO ASSENTO SÃO COLOCADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ¼" PARA CADA BRAÇO.

D) ENCOSTO

COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS

DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS

VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.

O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO

DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 390 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA, QUE É FIXADA À

MOLDURA QUE POR SUA VEZ É PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS PARA PLÁSTICO COM

DIMENSÕES DE 5,0X12 MM. A ESTRUTURA RECEBE QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA E APÓS, O CONJUNTO É FIXADO EM UMA LÂMINA DE AÇO QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO.

O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANALISE, DEVENDO CONTER O NUMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA;</u></p> <p><u>DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</u></p>
43	260	UND	<p>LONGARINA CINCO LUGARES CARACTERÍSTICAS: A)BASE COMPONENTE UTILIZADO PARA MANTER A ESTABILIDADE E APOIO AO PISO, E COM A FUNÇÃO DE MANTER O ASSENTO LOCALIZADO DE MANEIRA ÍNTEGRA AO CONJUNTO. ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA (A1) DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM AS DIMENSÕES DE 60X40 MM E ESPESSURA DE 1,2 MM, NAS SUAS EXTREMIDADES, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼” X 1. ¼” PARA CADA ASSENTO. PARA QUE A TRAVESSA SE UNA ÀS BASES, É PROJETADA UMA PERNA (A2) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 DE 29X58 MM E COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI SUAS EXTREMIDADES CONIFICADAS PARA FACILITAR O ENCAIXE NAS LUVAS. O PÉ PLÁSTICO (A3) EM FORMATO DE ARCO É INJETADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM, COM NERVURAS EM TODO O COMPRIMENTO, MEDINDO 510 MM NO TOTAL. ENVOLVEM AINDA A PARTE DE BAIXO DA PERNA APROXIMADAMENTE 80 MM DE ALTURA, EVITANDO ASSIM, O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO. OS MESMOS SÃO MONTADOS SOB PRESSÃO DE MANEIRA QUE RESISTAM A UMA CONDIÇÃO SEVERA DE USO. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. B) ASSENTO CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA A ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA. CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI PORCAS GARRA ¼” INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). C) APOIA BRAÇOS</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL.</p> <p>FIXO: A ESTRUTURA DO APOIO DE BRAÇO É 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 FIXADO À ESTRUTURA É FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) E POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 253 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 4 MM DE ESPESSURA. PARA A MONTAGEM DO APOIO À ESTRUTURA SÃO UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM E PARA MONTAR A ESTRUTURA NO ASSENTO SÃO COLOCADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1. ¼" PARA CADA BRAÇO.</p> <p>D) ENCOSTO</p> <p>COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS MAIS VARIADOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.</p> <p>O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 390 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER TENCIONADA, QUE É FIXADA À MOLDURA QUE POR SUA VEZ É PARAFUSADA NA ESTRUTURA COM OITO PARAFUSOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 5,0X12 MM. A ESTRUTURA RECEBE QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA E APÓS, O CONJUNTO É FIXADO EM UMA LÂMINA DE AÇO QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA; LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537/2015 ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO 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;</u></p> <p><u>DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 05 ANOS.</u></p>	
44	440	UND	<p>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL COR PRETO CARACTERÍSTICAS: A ESTRUTURA</p> <p>CONJUNTO DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPORTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS.</p> <p>A ESTRUTURA É COMPOSTA POR TUBOS 2 (DOIS) TUBOS (LD/ DOBRADOS EM MÚLTIPLAS POSIÇÕES PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS EM AÇO TUBULAR ABNT 1008/1020 COM 19,05 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA MÉDIA DE 1,5 MM UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG . PARA DAR A CABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p>A ESTRUTURA RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.</p> <p>B) CONCHA A CONCHA É UNIFICADA, DESENVOLVIDA EM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. A CONCHA É PRODUZIDA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA COM UMA MISTURA DE (HOMOPOLÍMERO E COPOLÍMERO) COM APOIO DE BRAÇOS INTEGRADOS, MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 565 MM DE (LARGURA) X 532 MM DE (PROFUNDIDADE) X 402 MM DE (ALTURA) E ESPESSURA MÉDIA DE 6 MM, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS PARA DIMINUIR A PRESSÃO ARTERIAL NOS MEMBROS INFERIORES E SUPERIORES DAS PESSOAS. PARA FIXAÇÃO DA ESTRUTURA NA CONCHA É DESENVOLVIDO 4 FIXADORES EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO FIXADOS AO ASSENTO POR PARAFUSOS PHILIPS. POSSUI COM O OPCIONAL ASSENTO NA CONFIGURAÇÃO ESTOFADA COM ALMA PLÁSTICA E DENSIDADE APROXIMADA DE 42 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE + 2 KG/M³ QUE É FIXADO AO ASSENTO POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u> <u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p>	
45	350	UND	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO CARACTERÍSTICA: ESTRUTURA CONJUNTO MECÂNICO RESPONSÁVEL POR SUSTENTAR TODO O CONJUNTO E RESISTIR A TODOS OS ESFORÇOS E SOLICITAÇÕES INERENTES DO USO DO MÓVEL. SUA ESTRUTURA É DESENVOLVIDA POR TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008 / 1020, NAS DIMENSÕES DE DIÂMETRO DE 25,40 MM E ESPESSURA DA PAREDE DE 1,90 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS, ONDE SÃO CONECTADAS DUAS (02) CHAPAS DE AÇO DENOMINADAS SUPORTES, FABRICADOS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS ESPESSURAS DE 2,75 MM, CONFORMADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM (CORTE / DOBRA / REPUXO) E FIXADOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. UM (01) DESSES SUPORTES É UTILIZADO PARA FIXAÇÃO DO CONJUNTO NO PISO, ATRAVÉS DE ARRUELAS LISAS E PARAFUSOS MÉTRICOS SEXTAVADOS M8 X 49,0 MM OU PARAFUSOS AUTO ATARRACHANTES COM BUCHAS EXPANSIVAS. JÁ O OUTRO SUPORTE É CONSTITUÍDO POR DOIS (02) REBITES COM PORCAS, FABRICADOS EM AÇO CARBONO COM ACABAMENTO BICROMATIZADO, UTILIZADOS PARA MONTAGEM DO MECANISMO. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O CONJUNTO MECÂNICO UTILIZADO NA CONEXÃO DO ASSENTO / ENCOSTO DE MANEIRA A OBTER O SINCRONISMO AUTOMÁTICO DO CONJUNTO É CONSTITUÍDO POR TRÊS (03) SUPORTES DE SUSTENTAÇÃO, SENDO DOIS (02) FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NA ESPESSURA DE 2,0 MM, CONFORMADOS E FURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS SE TÊM MONTADOS UMA (01) BUCHA FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO POLIACETAL NATURAL (POM), PRODUZIDA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM A FINALIDADE DE REDUÇÃO DE ATRITO E VIBRAÇÕES DO CONJUNTO E UM (01) TUBO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, NAS MEDIDAS DE 18,0 MM DE DIÂMETRO E ESPESSURA DA PAREDE NA ORDEM DE 1,7 MM, FIXADO PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. JÁ O OUTRO SUPORTE, DENOMINADO BIELA, É FABRICADO EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020, COM ESPESSURA DE 4,90 MM, UTILIZADO PARA MONTAGEM DO CONJUNTO ENCOSTO. ESTE CONJUNTO É MONTADO ENTRE SI, ATRAVÉS DE UM</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

(01) EIXO FABRICADO EM AÇO CARBONO TREFILADO ABNT 1008/1020, COM DIÂMETRO DE 12,0 MM COM QUATRO (04) RANHURAS, PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO NATURAL) E FIXADOS POR ANÉIS ELÁSTICOS PRODUZIDOS EM AÇO CARBONO COM ARRUELAS FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO POLIACETAL (POM), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, COM A FINALIDADE DE REDUÇÃO DE ATRITO E VIBRAÇÕES.

PARA MONTAGEM DO ASSENTO/ ENCOSTO, SÃO UTILIZADOS DOIS (02) MECANISMOS SENDO QUE O MECANISMO (LADO ESQUERDO DO USUÁRIO), É COMPOSTO POR UMA (01) MOLA HELICOIDAL DE RETROCESSO FABRICADA EM ARAME EB2050, COM DIÂMETRO DAS ESPIRAS DE

4,0 MM DE ALTA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE A FADIGA DINÂMICA UTILIZADA PARA O ARTICULAÇÃO SINCRONIZADA DO CONJUNTO. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO.

ESTE CONJUNTO POSSUI PAINÉIS DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO COM ILUMINAÇÃO DE LED NAS LATERAIS ONDE VÃO OS CORREDORES PARA MOSTRAR A NUMERAÇÃO DAS FILAS DO AUDITÓRIO BEM COMO OS CORREDORES, SERVINDO TAMBÉM COMO LUZ DE CORTESIA. ESSES ACABAMENTOS LATERAIS SÃO FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS EM POLIPROPILENO (PP) COM ESPESSURA DE 3 MM FIXANDO-SE UNS AOS OUTROS POR MEIO DE PARAFUSOS PARA PLÁSTICO, GARANTINDO ASSIM, O ACABAMENTO E CONFIGURAÇÕES DO PRODUTO.

ASSENTO

CONJUNTO ESTRUTURAL DE APOIO PARA ATIVIDADE DE SENTAR E COM A FINALIDADE DE ACOMODAR O USUÁRIO DE MANEIRA CONFORTÁVEL E ERGONÔMICA.

CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 15,0 MM, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINNUS QUE SÃO USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS SÃO INSERIDAS QUATRO (04) PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E PROTEGIDA A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É COLADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), MOLDADA ANATOMICAMENTE COM A BORDA FRONTAL ARREDONDADA, FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 58 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. PARA MONTAGEM DO ASSENTO NO MECANISMO SÃO UTILIZADOS QUATRO (04) DISTANCIADORES FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIETILENO NATURAL E QUATRO (04) PARAFUSOS MÉTRICOS SEXTAVADOS M6, REVESTIDO CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO (ZINCADO PRETO) COM ARRUELAS DE PRESSÃO. O CONJUNTO É TAPEÇADO COM AS ALTERNATIVAS DE REVESTIMENTOS DEFINIDOS PARA A LINHA, ONDE INICIALMENTE SÃO CORTADOS EM FORMA DE BLANKS, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADOS NA ALMOFADA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPOS. ESTE CONJUNTO RECEBE UMA (01) PROTEÇÃO CHAMADA DE BLINDAGEM, FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP), PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DO SISTEMA MECÂNICO E PRINCIPALMENTE REDUÇÃO / ABSORÇÃO DAS PROPRIEDADES SONORAS DO AMBIENTE (REVERBERAÇÃO).

TAMBÉM DISPONÍVEL PARA VERSÃO PARA PESSOAS OBESAS, E NESSE CASO SEU TAMANHO É DE 0,93 M ATENDENDO A NORMA NBR 9050/2020 QUE DIZ QUE A LARGURA DO ASSENTO DEVE SER MÍNIMA DE 0,75 M. PARA O ASSENTO DE PESSOAS OBESAS EXISTE UMA ESTRUTURA EM TUBOS AÇO CARBONO 1008/1020 DE SEÇÃO QUADRADA 20X20 MM COM PAREDE 1,2 MM DE ESPESSURA QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, PARA PODER REFORÇAR O ASSENTO DE MODO A SUPORTAR OS 250 KG EXIGIDOS PELA NORMA JÁ CITADA. ESSE ASSENTO É REVESTIDO COM UMA PEÇA FABRICADA EM ABS ATRAVÉS DO PROCESSO DE VACUM FORMING PARA ACABAMENTO.

PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL

CONJUNTO UTILIZADO PARA APOIO DE CADERNOS E LIVROS EM UM DESENHO QUE PERMITE ANOTAÇÕES E ESCRITAS DE FORMA AGRADÁVEL E ERGONÔMICA DISPONÍVEL NAS VERSÕES PARA PESSOAS DESTRAS E SINISTRAS.

CONJUNTO CONSTITUÍDO POR UMA (01) CHAPA DE MADEIRA DE MEDIA DENSIDADE (MDF), QUE É USINADA E FURADA DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS SÃO INSERIDAS DUAS (02) PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO (ZINCADO NATURAL). SUAS SUPERFÍCIES SUPERIOR E INFERIOR SÃO REVESTIDAS COM LAMINADO MELAMINICO DE ALTA PRESSÃO E NAS EXTREMIDADES DA PRANCHETA É FIXADO UMA (01) FITA DE BORDA FABRICADA DE PVC FLEXÍVEL NA MEDIDA DE 15 MM DE LARGURA COM ESPESSURA DE 0,45 MM NA COR PRETA, PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO DO CONJUNTO. PARA A MONTAGEM DA PRANCHETA NA ESTRUTURA, TEM-SE UM





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

ELEMENTO DE LIGAÇÃO, FABRICADO POR DOIS (02) TUBOS INDUSTRIAIS DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO ABNT 1008/1020, COM DIÂMETRO DE 16,0 MM, UNIDOS POR UMA CHAPA DE AÇO DENOMINADA CANTONEIRA, FABRICADA EM AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA DE 3,0 MM DE ESPESSURA, PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG.

APOIA BRAÇOS

CONJUNTO MECÂNICO DESTINADO AO REPOUSO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO EM POSIÇÃO ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL.

O APOIO PARA OS BRAÇOS NA CONDIÇÃO FIXA (POLTRONA SEM PRANCHETA) É UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEL. O APOIO DE BRAÇO FIXO É CONSTITUÍDO POR DUAS PEÇAS MONTADAS ENTRE SI FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DESENHADO NA CONFIGURAÇÃO RETANGULAR DE FORMA A SE OBTER O MÁXIMO DE DESEMPENHO ANATÔMICO PARA O APOIO DOS BRAÇOS, FABRICADO POLIPROPILENO (PP) COM ESPESSURA DE 3MM. PARA A FIXAÇÃO DO APOIO DE BRAÇO NA ESTRUTURA, A PEÇA POSSUI EM SUA EXTREMIDADE INFERIOR O FORMATO DE DUAS BUCHAS COM ESTRIAS LEVEMENTE CONIFICADAS QUE SÃO FIXADAS AOS TUBOS DE DIÂMETRO DE 25MM ATRAVÉS DE INTERFERÊNCIA MECÂNICA. NA VERSÃO DAS POLTRONAS COM PRANCHETAS, TEM-SE APOIA BRAÇOS FABRICADOS COM O MESMO MATERIAL, COM FUNCIONALIDADES DE ARTICULAÇÃO PARA RECUE E ACOPLAMENTO DA PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL, PORÉM FIXADOS COM DUAS (02) DOBRADIÇAS PLÁSTICAS FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO POLIACETAL NATURAL (POM) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, AS DOBRADIÇAS SÃO PREZAS A DOIS (02) EIXOS DE AÇO CARBONO TREFILADO ABNT 1010/1020, COM DIÂMETRO DE 8,0MM QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFORIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ.

ENCOSTO

COMPONENTE UTILIZADO COMO SUSTENTAÇÃO DA REGIÃO DO APOIO LOMBAR E QUE POSSUI A FUNCIONALIDADE DE ACOMODAR CONFORTAVELMENTE AS COSTAS NUM DESENHO COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONÔMICAS, E QUE MODELAM DE FORMA AGRADÁVEL E ANATÔMICA AOS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIOS.

CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO DE MADEIRA COM ESPESSURA DE 15,0 MM, FABRICADO A PARTIR LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINNUS, QUE SÃO USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS SÃO INSERIDAS QUATRO (04) PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS CONTRA CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO Á ZINCO, EM SUAS EXTREMIDADES LATERAIS SÃO COMPOSTAS POR DOIS (02) SUPORTES DENOMINADOS CANTONEIRAS, FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM ESPESSURA NA ORDEM DE 3,0 MM, CONFORMADAS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM E PROTEGIDA CONTRA CORROSÃO A BASE DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA (01) ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL Á BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL / ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 52 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. O CONJUNTO ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM DE ACABAMENTO NA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA SIMILAR AO COMPENSADO, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO, COM A FUNÇÃO PRINCIPAL DE PROTEÇÃO CONTRA BATIDAS, CONSERVAÇÃO DA TAPEÇARIA E PRINCIPALMENTE REDUÇÃO / ABSORÇÃO DAS PROPRIEDADES SONORAS DO AMBIENTE (REVERBERAÇÃO). ESTE CONJUNTO É TAPEÇADO COM AS ALTERNATIVAS DE REVESTIMENTOS DEFINIDOS PARA A LINHA, ONDE INICIALMENTE SÃO CORTADOS EM FORMA DE BLANKS, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADO NA ALMOFADA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR COLAGEM E GRAMPEAMENTO.

TAMBÉM DISPONÍVEL PARA VERSÃO PARA PESSOAS OBESAS, E NESSE CASO SEU TAMANHO É DE 0,93 M ATENDENDO A NORMA NBR 9050/2020 QUE DIZ QUE A LARGURA DO ENCOSTO DEVE SER MÍNIMA DE 0,75 M. PARA O ENCOSTO DE PESSOAS OBESAS EXISTE UMA ESTRUTURA EM TUBOS AÇO CARBONO 1008/1020 DE SEÇÃO QUADRADA 20X20 MM COM PAREDE 1,2 MM DE ESPESSURA QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO A BASE DE ZINCO E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, PARA PODER REFORÇAR O ENCOSTO DE MODO A SUPORTAR OS 250 KG EXIGIDOS PELA NORMA JÁ CITADA. ESSE ASSENTO É REVESTIDO COM UMA PEÇA FABRICADA EM ABS ATRAVÉS DO PROCESSO DE VACUM FORMING PARA ACABAMENTO..

O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:

LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p><u>DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M²;</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 11003/2009, COM RESULTADO Y0/X0;</u></p> <p><u>CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</u></p> <p>DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS</p>
46	440	UND	<p>CADEIRA TIPO PALITO CARACTERÍSTICAS: CADEIRA TIPO PALITO EM TECIDO CARACTERÍSTICAS: CARACTERÍSTICAS: A) BASE E CONJUNTO DESENVOLVIDO PARA MANTER A INTEGRIDADE DO PRODUTO SUPTANDO TODOS OS NÍVEIS DE RESISTÊNCIA E DURABILIDADE PRESCRITOS COMO REQUISITOS DE ENGENHARIA PELAS NORMAS TÉCNICAS.</p> <p>A ESTRUTURA É COMPOSTA DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO OS PÉS E SUPORTES DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM TUBOS OBLONGOS 16X30 COM 1,5 MM DE ESPESSURA E SOLDADOS À DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS DE TUBOS DE AÇO 7/8" COM 1,2 MM DE ESPESSURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG, FORMANDO UM CONJUNTO ESTRUTURAL EMPILHÁVEL. PARA DAR ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS E TRAVESSAS, A ESTRUTURA RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p>
<p>LOTE 03 SOFAS E AFINS: SOFAS, SOFANETES E PUFF (23-28)</p>			
47	88	UND	<p>SOFANETE 1 LUGAR CARACTERÍSTICAS: ESTRUTURA:MADEIRA PINUS COM PERFIL DE 25,0 X 100,0 MM; MADEIRA PINUS COM PERFIL DE 25,0 X 50,0 MM; MADEIRA DE EUCALIPTO COM PERFIL DE 20,0 X 70,0 MM. ESTOFADO:ASSENTO:O CINTA ELÁSTICA NA COR BRANCA OU SIMILAR COM 60 MM DE LARGURA O ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 150 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³;O ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 20 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³ PRUMANTE COM 25 MM DE ALTURA. ENCOSTO:CINTA ELÁSTICA NA COR BRANCA OU SIMILAR COM 50 MM DE LARGURA;ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 150 MM E DENSIDADE DE 26 KG/M³;ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 20 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³ PRUMANTE COM 25 MM DE ALTURA.ACABAMENTO: TNT NA COR BRANCA OU SIMILAR; TNT NA COR PRETA OU SIMILAR; SAPATAS NIVELADORAS NA COR PRETA OU SIMILAR.</p>
48	44	UND	<p>SOFANETE 2 LUGAR CARACTERÍSTICAS: ESTRUTURA:MADEIRA PINUS COM PERFIL DE 25,0 X 100,0 MM; MADEIRA PINUS COM PERFIL DE 25,0 X 50,0 MM; MADEIRA DE EUCALIPTO COM PERFIL DE 20,0 X 70,0 MM.</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>ESTOFADO:ASSENTO: CINTA ELÁSTICA NA COR BRANCA OU SIMILAR COM 60 MM DE LARGURA ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 150 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³; ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 20 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³ PRUMANTE COM 25 MM DE ALTURA.</p> <p>ENCOSTO: CINTA ELÁSTICA NA COR BRANCA OU SIMILAR COM 50 MM DE LARGURA; ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 150 MM E DENSIDADE DE 26 KG/M³; ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 20 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³ PRUMANTE COM 25 MM DE ALTURA.</p> <p>ACABAMENTO: TNT NA COR BRANCA OU SIMILAR; TNT NA COR PRETA OU SIMILAR; SAPATAS NIVELADORAS NA COR PRETA OU SIMILAR.</p>
49	44	UND	<p>SOFANETE 3 LUGAR CARACTERÍSTICAS: ESTRUTURA:MADEIRA PINUS COM PERFIL DE 25,0 X 100,0 MM; MADEIRA PINUS COM PERFIL DE 25,0 X 50,0 MM; MADEIRA DE EUCALIPTO COM PERFIL DE 20,0 X 70,0 MM.</p> <p>ESTOFADO:ASSENTO:CINTA ELÁSTICA NA COR BRANCA OU SIMILAR COM 60 MM DE LARGURA ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 150 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³;ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 20 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³ PRUMANTE COM 25 MM DE ALTURA.</p> <p>ENCOSTO:CINTA ELÁSTICA NA COR BRANCA OU SIMILAR COM 50 MM DE LARGURA; ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 150 MM E DENSIDADE DE 26 KG/M³;ESPUMA LAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 20 MM E DENSIDADE DE 33 KG/M³ PRUMANTE COM 25 MM DE ALTURA.</p> <p>ACABAMENTO:TNT NA COR BRANCA OU SIMILAR; TNT NA COR PRETA OU SIMILAR; SAPATAS NIVELADORAS NA COR PRETA OU SIMILAR</p>
50	88	UND	<p>PUFF CARACTERÍSTICAS: PUFF CARACTERÍSTICAS: ESTRUTURA DE MADEIRA REFLORESTADA DE EUCALIPTO OU PINUS, COMPENSADO OU MDF, REVESTIDO EM COURVIM OU COURINO, COSTURADO COM LINHAS DE NYLON, COSTURA TRIPLA, DIMENSÕES APROXIMADAS ALTURA 40 CM COMPRIMENTO 37 CM LARGURA 37CM. ASSENTO PREENCHIDO COM ESPUMA D-26 MÍNIMO. COR PRETO. PESO LÍQUIDO APROXIMADO DO PRODUTO 5 KG.</p>
51	44	UND	<p>SOFÁ MOBRIG TRÊS LUGARES CARACTERÍSTICAS: REVESTIDO EM COURINO NA COR PRETA, MEDIDAS 985 MM(A) X 2060MM (L) X 435 MM (P) ASSENTO: ESTRUTURA: SARRAFOS MADEIRA PINUS COM PERFIS DE 30 X 20 MM, 50 X 20 MM E 80 X 20 MM; - TODA A ESTRUTURA É UNIDA POR GRAMPOS METÁLICOS COM PERFIL DE 14/48; ESTOFADO: ESPUMA LAMINADA DE POLIURETANO COM DENSIDADE D20 E ESPESSURA DE 10MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NOS LADOS, SUPERIOR E POSTERIOR; - ESPUMA LAMINADA DE POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 20MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NO LADO FRONTAL DO ASSENTO; - TNT NA COR BRANCA, FIXADA UTILIZANDO-SE GRAMPO METÁLICO COM PERFIL 80/10, UTILIZADA PARA DAR LIGA ENTRE AS MADEIRAS E AS ESPUMAS; CINTA ELÁSTICA COM LARGURA DE 60 MM NA COR BRANCA, FIXADA POR GRAMPOS DE METAL COM PERFIL DE 14/48. ENCOSTO: ESTRUTURA: SARRAFO MADEIRA PINUS COM PERFIL DE 50 X 20 MM; - AGLOMERADO COM ACABAMENTO EM BP E ESPESSURA DE 20 MM, UTILIZADA PARA FECHAMENTO LATERAL; - TODA A ESTRUTURA É UNIDA POR GRAMPOS METÁLICOS COM PERFIL DE 14/48; ESTOFADO: ESPUMA LAMINADA DE POLIURETANO COM DENSIDADE D20 E ESPESSURA DE 10MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NOS LADOS FRONTAL, SUPERIOR E POSTERIOR; - ESPUMA LAMINADA DE POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 20MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NO LADO SUPERIOR DO ENCOSTO; - TNT NA COR BRANCA, FIXADA UTILIZANDO-SE GRAMPO METÁLICO COM PERFIL 80/10, UTILIZADA PARA DAR LIGA ENTRE AS MADEIRAS E AS ESPUMAS; CINTA ELÁSTICA COM LARGURA DE 50 MM NA COR BRANCA, FIXADA POR GRAMPOS DE METAL COM PERFIL DE 14/48. BRAÇO: ESTRUTURA: SARRAFOS MADEIRA PINUS COM PERFIS DE 50 X 20 MM, 100 X 20 E 100 X 40; - AGLOMERADO COM ACABAMENTO EM BP E ESPESSURA DE 20 MM, UTILIZADA PARA FECHAMENTO SUPERIOR; - TODA A ESTRUTURA É UNIDA POR GRAMPOS METÁLICOS COM PERFIL DE 14/48; ESTOFADO: ESPUMA LAMINADA EM POLIURETANO COM DENSIDADE D20 E ESPESSURA DE 10MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NA LATERAL EXTERNA DO BRAÇO; - ESPUMA LAMINADA EM POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 20 MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NOS LADOS FRONTAL, POSTERIOR E NA LATERAL INTERNA DO BRAÇO; - ESPUMA LAMINADA EM POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 60 MM FIXADA,</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NA PARTE SUPERIOR DO BRAÇO; - PLUMANTE FIXADO UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO NA SUPERFÍCIE DA ESPUMA SUPERIOR, COM A FINALIDADE DE DAR ACABAMENTO; - TNT NA COR BRANCA, FIXADA UTILIZANDO-SE GRAMPO METÁLICO COM PERFIL 80/10, UTILIZADA PARA DAR LIGA ENTRE AS MADEIRAS E AS ESPUMAS. ALMOFADAS: ASSENTO: ESPUMA LAMINADA EM POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 130MM; - PLUMANTE FIXADO UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO. COMPONENTES: CURSOR PARA ZIPER COM ACABAMENTO NIQUELADO; - FECHO ECLAIR EM NYLON. ENCOSTO: CAPA INTERNA EM TNT NA COR PRETA; - ENCHIMENTO DA CAPA INTERNA COM FIBRA SILICONADA; COMPONENTES: CURSOR PARA ZIPER COM ACABAMENTO NIQUELADO; - FECHO ECLAIR EM NYLON.
52	44	UND	SOFÁ MOBRIG DOIS LUGARES CARACTERÍSTICAS: REVESTIDO EM COURINO NA COR PRETA, MEDIDAS 985 MM(A) X 1480MM (L) X 435 MM (P) ASSENTO: ESTRUTURA: SARRAFOS MADEIRA PINUS COM PERFIS DE 30 X 20 MM, 50 X 20 MM E 80 X 20 MM ; - TODA A ESTRUTURA É UNIDA POR GRAMPOS METÁLICOS COM PERFIL DE 14/48; ESTOFADO: ESPUMA LAMINADA DE POLIURETANO COM DENSIDADE D20 E ESPESSURA DE 10MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NOS LADOS, SUPERIOR E POSTERIOR; - ESPUMA LAMINADA DE POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 20MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NO LADO FRONTAL DO ASSENTO; - TNT NA COR BRANCA, FIXADA UTILIZANDO-SE GRAMPO METÁLICO COM PERFIL 80/10, UTILIZADA PARA DAR LIGA ENTRE AS MADEIRAS E AS ESPUMAS; CINTA ELÁSTICA COM LARGURA DE 60 MM NA COR BRANCA, FIXADA POR GRAMPOS DE METAL COM PERFIL DE 14/48. ENCOSTO: ESTRUTURA: SARRAFO MADEIRA PINUS COM PERFIL DE 50 X 20 MM; - AGLOMERADO COM ACABAMENTO EM BP E ESPESSURA DE 20 MM, UTILIZADA PARA FECHAMENTO LATERAL; - TODA A ESTRUTURA É UNIDA POR GRAMPOS METÁLICOS COM PERFIL DE 14/48; ESTOFADO: ESPUMA LAMINADA DE POLIURETANO COM DENSIDADE D20 E ESPESSURA DE 10MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NOS LADOS FRONTAL, SUPERIOR E POSTERIOR; - ESPUMA LAMINADA DE POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 20MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NO LADO SUPERIOR DO ENCOSTO; - TNT NA COR BRANCA, FIXADA UTILIZANDO-SE GRAMPO METÁLICO COM PERFIL 80/10, UTILIZADA PARA DAR LIGA ENTRE AS MADEIRAS E AS ESPUMAS; CINTA ELÁSTICA COM LARGURA DE 50 MM NA COR BRANCA, FIXADA POR GRAMPOS DE METAL COM PERFIL DE 14/48. BRAÇO: ESTRUTURA: SARRAFOS MADEIRA PINUS COM PERFIS DE 50 X 20 MM, 100 X 20 E 100 X 40; - AGLOMERADO COM ACABAMENTO EM BP E ESPESSURA DE 20 MM, UTILIZADA PARA FECHAMENTO SUPERIOR; - TODA A ESTRUTURA É UNIDA POR GRAMPOS METÁLICOS COM PERFIL DE 14/48; ESTOFADO: ESPUMA LAMINADA EM POLIURETANO COM DENSIDADE D20 E ESPESSURA DE 10MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NA LATERAL EXTERNA DO BRAÇO; - ESPUMA LAMINADA EM POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 20 MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NOS LADOS FRONTAL, POSTERIOR E NA LATERAL INTERNA DO BRAÇO; - ESPUMA LAMINADA EM POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 60 MM FIXADA, UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO, NA PARTE SUPERIOR DO BRAÇO; - PLUMANTE FIXADO UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO NA SUPERFÍCIE DA ESPUMA SUPERIOR, COM A FINALIDADE DE DAR ACABAMENTO; - TNT NA COR BRANCA, FIXADA UTILIZANDO-SE GRAMPO METÁLICO COM PERFIL 80/10, UTILIZADA PARA DAR LIGA ENTRE AS MADEIRAS E AS ESPUMAS. ALMOFADAS: ASSENTO: ESPUMA LAMINADA EM POLIURETANO COM DENSIDADE D26 E ESPESSURA DE 130MM; - PLUMANTE FIXADO UTILIZANDO-SE ADESIVO PARA TECIDO. COMPONENTES: CURSOR PARA ZIPER COM ACABAMENTO NIQUELADO; - FECHO ECLAIR EM NYLON. ENCOSTO: CAPA INTERNA EM TNT NA COR PRETA; - ENCHIMENTO DA CAPA INTERNA COM FIBRA SILICONADA; COMPONENTES: CURSOR PARA ZIPER COM ACABAMENTO NIQUELADO; - FECHO ECLAIR EM NYLON.
ITENS AVULSOS			
53	20	UND	MESA COM CADEIRA INFANTIL CARACTERÍSTICAS: CONJUNTO DE MESA INFANTIL COM 04 CADEIRAS DE VARIAS CORES, GARANTINDO CONFORTO, ACOMODANDO ERGOMICAMENTE A CRIANÇA PARA USO. ESTRUTURA CONFECCIONADO EM MADEIRA DE ALTA QUALIDADE, RESISTENTE , LAVÁVEL, SENDO POSSÍVEL HIGIENIZAÇÃO COM ÁLCOOL 70 APÓS CADA ATENDIMENTO, COM PINTURA QUE PERMITA LIMPEZA, CONTENDO NOS PES DA MESA E CADEIRAS SAPATA COM SAPATAS NIVELADORAS EM POLIPROPILENO PRETO INJETADO OU BASE EM AÇO SAE 1010/1020. DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA: COMPRIMENTO DO TAMPO: 60,5 CM; LARGURA DO TAMPO: 60,5 CM; ESPESSURA DO TAMPO: 3 CM; ALTURA: 58 CM; DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: LARGURA: 36 CM; ALTURA TOTAL: 62 CM; PROFUNDIDADE: 36,5CM; LARGURA DO ASSENTO: 32 CM.





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

		<p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p>LAUDOS PARA COMPONENTES ABS</p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO PARA CONFIRMAÇÃO DA VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO-ACRILONITRILA);</u></p> <p><u>LAUDO ELABORADO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ENSAIO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZODDO ACRILONITRILABUTADIENO ESTIRENO – ABS.</u></p> <p><u>LAUDOS PARA PRODUTO COM ESTRUTURA METÁLICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A DETERMINAÇÃO DO GRAU DE ENVELOPAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS NBR 5841/2015, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008.</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA NBR8094/83, EMITIDO POR LABORATÓRIO COM NO MÍNIMO 400 HORAS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008.</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA NBR 8095/15 POR NO MÍNIMO 400 HORAS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008.</u></p> <p><u>OBS.: SERAO ACEITOS RELATORIOS DE ENSAIO EXECUTADOS DENTRO DE UM PERIODO DE 36 MESES ANTERIORES A DATA DA SOLICITACAO PARA A APRESENTACAO DA DOCUMENTACAO TECNICA.</u></p>
54	95	<p>UNDA</p> <p>MESA REFEITÓRIO 8 LUGARES TAMPOS CONFECCIONADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA, FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO TERMOPLÁSTICO; TAMPO EM ABS LISO SEM TEXTURA COM FORMATO RETANGULAR MEDINDO 580MM X 680MM, COM ABAS EM TODAS SUAS LATERAIS MEDINDO 20MM COM CHANFRO DE 10MM MELHORANDO A CIRCULAÇÃO DO BRAÇO, 5MM DE ESPESSURA EM TODO TAMPO, EM TUBO DE AÇO CARBONO, LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, SECÇÃO QUADRADA DE 20 X 20MM; ESTRUTURA DOS 04 PÉS NO TUBO 50X50 CH 18, INTERLIGADOS OS TAMPO ATRAVÉS DE TUBO 60X40 CH 18. SUPORTES ESTRUTURAIS E DE FIXAÇÃO DO TAMPO CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO, TRAVAMENTO LONGITUDINAL E TRANSVERSAL DE MESMO TUBO. FIXAÇÃO DO TAMPO ÀS ESTRUTURAS ATRAVÉS DE PARAFUSOS FLANGEADO, PÉS PROTEGIDOS POR PONTEIRA EM SUA PARTE INFERIOR E SUPERIOR COM PONTEIRAS EM POLIPROPILENO EXTERNA DE 60MM DE ALTURA.</p> <p>04 CADEIRAS ACOPLADAS – ASSENTO/ENCOSTO CONFECCIONADOS EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO, POLIPROPILENO, ASSENTO ANATÔMICO COM RAIOS FRONTAIS EM TORNO DE 70MM PARA FACILITAÇÃO DA CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DAS PERNAS, COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 460MM DE LARGURA X 410MM DE PROFUNDIDADE X 4MM DE ESPESSURA E ABAS LATERAIS DE NO MÍNIMO 22MM (+/-5%) COBRINDO TODO O TUBO E ESTRUTURA DO ASSENTO, FIXADOS ATRAVÉS DE 04 PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO NA PARTE INFERIOR, CONTENDO BERÇOS DE APOIO PARA O TUBO E 03 NERVURAS TRANSVERSAIS PARA REFORÇO COM 3MM DE ESPESSURA MÍNIMA E 12MM DE ALTURA, NA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO 03 CANALETAS EM BAIXO RELEVO COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 10MM DE LARGURA X 350MM DE COMPRIMENTO E 1MM DE PROFUNDIDADE, CURVAS ANATÔMICAS ALINHANDO DESIGN COM ERGONOMIA. ENCOSTO COM PEGADOR DE MÃO CENTRAL NA PARTE SUPERIOR COM MEDIDAS DE 30MM X 100MM E REFORÇO POR UMA NERVURA DE 8MM NA PARTE TRASEIRA, ANATÔMICA COM RAIOS DE APROXIMADAMENTE 50MM NO PONTO “S” LOCALIZADO A 200MM DA BORDA SUPERIOR E 100MM DA BORDA INFERIOR, ATINGINDO ASSIM O PONTO ‘S’ PARA MELHOR APOIO DA LOMBAR E GARANTINDO UM DESIGN RESPEITANDO A ERGONOMIA, É REFORÇADO POR DUAS NERVURAS MÍNIMA DE 3MM DE ESPESSURA E</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<p>12MM DE ALTURA NA PARTE TRASEIRA, MEDIDAS APROXIMADAS DE 458MM DE LARGURA X 300MM DE ALTURA(+/-5%),COM RAIOS DE 600MM E ALOJAMENTOS DE 140MM DE PROFUNDIDADE QUE PERMITAM O ENCAIXE E COBERTURA TOTAL DAS PONTAS DOS TUBOS DO ENCOSTO E FIXADO ATRAVÉS DE 04 REBITES DE REPUXO Ø EM TORNO DE 4,8MM OU PARAFUSO AUTO-ATARRACHANTE. O BRASÃO DO ÓRGÃO ADQUIRENTE, DEVE SER INJETADO EM ALTO-RELEVO NO ENCOSTO COM DIMENSÕES MÍNIMAS DENTRO DE UMA ÁREA DE 70MM DE LARGURA POR 88MM DE ALTURA (+/-5%), NA PARTE INFERIOR TRASEIRA, NA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO 02 CANALETAS EM BAIXO RELEVO COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 10MM DE LARGURA X 350MM DE COMPRIMENTO E 1MM DE PROFUNDIDADE, CURVAS ANATÔMICAS ALINHANDO DESIGN PERSONALIZADO COM ERGONOMIA, A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVERÁ SER DE, APROXIMADAMENTE, 460 MM. TODAS AS PEÇAS DA ESTRUTURA METÁLICA SÃO UNIDAS POR SOLDA MIG, TRATADAS EM CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS E PINTADAS COM TINTA EPÓXI (PÓ), O QUE GARANTE PROTEÇÃO ANTIOXIDANTE E UMA MAIOR VIDA ÚTIL AO CONJUNTO. TODAS AS PONTAS DOS TUBOS DEVERÃO SER COBERTAS COM BUCHAS PLÁSTICAS.</p> <p><u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:</u></p> <p><u>LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;</u></p> <p><u>LAUDOS PARA COMPONENTES ABS:</u> <u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO PARA CONFIRMAÇÃO DA VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO-ACRILONITRILA);</u> <u>LAUDO ELABORADO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ENSAIO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZODDO ACRILONITRILABUTADIENO ESTIRENO – ABS;</u> <u>LAUDOS PARA PRODUTO COM ESTRUTURA METÁLICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A DETERMINAÇÃO DO GRAU DE ENVELOPAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS NBR 5841/2015, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008;</u> <u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA NBR8094/83, EMITIDO POR LABORATÓRIO COM NO MÍNIMO 400 HORAS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008.</u></p> <p><u>LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA NBR 8095/15 POR NO MÍNIMO 400 HORAS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008.</u></p>
55	20	UND	<p>MESA COM CADEIRA INFANTIL TRAPEZOIDAL CONJUNTO ALUNO TRAPEZOIDAL INFANTIL EM RESINA TERMOPLÁSTICA COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS EMPILHÁVEL E 01 MESA/BAU SEXTAVADA CENTRAL – TAMANHO 03.</p> <p>01 MESA/BAU DE CENTRO MODELO SEXTAVADO, SOBRE ESTRUTURA EM TUBO REDONDO 7/8 NA CHAPA 18. 06 MESAS TAMPO CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO INJETADO DOTADO DE PORTA LÁPIS E CANETAS, DIMENSÕES DE 660MM DE LARGURA MAIOR X 260MM LARGURA MENOR X 390 MM DE PROFUNDIDADE X 30MM DE ABAS LATERAIS DE PROTEÇÃO, COM 04 ALETAS PARA FIXAÇÃO INJETADAS DURANTE O PROCESSO DE INJEÇÃO E FIXADO ATRAVÉS DE 04 PARAFUSOS NA ESTRUTURA. PORTA LIVROS CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO INJETADO ACOMPANHANDO O FORMATO DO TAMPO DE DIMENSÕES 460MM DE LARGURA MAIOR X 250 MM LARGURA MENOR X 310MM DE PROFUNDIDADE X 11MM DE ALTURA NO LADO MENOR SENTIDO TAMPO E 11MM DE ALTURA NO LADO MAIOR SENTIDO CHÃO, COM ALETAS ESTRUTURANTES POR TODA PROFUNDIDADE INTERROMPIDOS POR ALETAS DE ESTRUTURAÇÃO E FIXAÇÃO A ESTRUTURA, 04 FUSOS PARA PASSAGEM DOS PARAFUSOS QUE FIXARÃO O PORTA LIVROS TAMPO À ESTRUTURA. SAPATAS CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO INJETADO E PIGMENTADO NA COR AMARELA, FRONTAIS COM COMPRIMENTO 88MM E TRASEIRAS COM</p>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

COMPRIMENTO 168MM, AMBAS PARA TUBO Ø1 1/2" E FIXADAS ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO Ø4,8MM. ESTRUTURA METÁLICA DA MESA EM AÇO SAE 1006/1008 COM COSTURA CONSTITUÍDA DE, 01 BASE DO TAMPO FORMADO POR 01 TUBO 7/8" CHAPA 18 DOBRADO MECANICAMENTE EM FORMA U. COLUNAS FORMADAS POR 02 TUBOS OBLONGOS 29 X 58 LIGAM A BASE DO TAMPO AO APOIO DOS PÉS, TRAVADAS ENTRE SI POR UMA TRAVESSA NO TUBO 20/30 NA CHAPA 18 QUE SERVIRA DE REFORÇO. OS APOIOS DOS PÉS SÃO FORMADOS POR 02 TUBOS DE Ø1 1/2" CHAPA 18. TODA ESTRUTURA DEVE SOFRER SOLDA POR MIG, BANHO DESENGRAXANTE E FOSFATIZANTE ATIVO, PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ EPÓXI POLIÉSTER POLIMERIZADA E CURADA EM ESTUFA 180° 06 CADEIRAS EMPILHÁVEIS – ASSENTO/ENCOSTO CONFECCIONADOS EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO, POLIPROPILENO, ASSENTO ANATÔMICO COM RAIOS FRONTAL EM TORNO DE 50MM PARA FACILITAÇÃO DA CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA DAS PERNAS, COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 350MM DE LARGURA X 290MM DE PROFUNDIDADE X 4MM DE ESPESSURA E ABAS LATERAIS DE NO MÍNIMO 22MM (+/-5%) COBRINDO TODO O TUBO E ESTRUTURA DO ASSENTO, FIXADOS ATRAVÉS DE 04 PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO NA PARTE INFERIOR, CONTENDO BERÇOS DE APOIO PARA O TUBO E 03 NERVURAS TRANSVERSAIS PARA REFORÇO COM 3MM DE ESPESSURA MÍNIMA E 12MM DE ALTURA, NA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO 03 CANALETAS EM BAIXO RELEVO COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 10MM DE LARGURA X 350MM DE COMPRIMENTO E 1MM DE PROFUNDIDADE, CURVAS ANATÔMICAS ALINHANDO DESIGN COM ERGONOMIA. ENCOSTO COM PEGA MÃO CENTRAL MEDINDO 25MM X 75MM, ANATÔMICO COM RAIOS DE APROXIMADAMENTE 50MM NO PONTO "S" LOCALIZADO A 130MM DA BORDA SUPERIOR E 75MM DA BORDA INFERIOR, ATINGINDO ASSIM O PONTO 'S' PARA MELHOR APOIO DA LOMBAR E GARANTINDO UM DESIGN RESPEITANDO A ERGONOMIA, É REFORÇADO POR DUAS NERVURAS MÍNIMA DE 3MM DE ESPESSURA E 12MM DE ALTURA NA PARTE TRASEIRA, MEDIDAS APROXIMADAS DE 350 MM DE LARGURA X 210MM DE ALTURA(+/-5%), E ALOJAMENTOS DE 95MM DE PROFUNDIDADE QUE PERMITAM O ENCAIXE E COBERTURA TOTAL DAS PONTAS DOS TUBOS DO ENCOSTO E FIXADO ATRAVÉS DE 02 REBITES DE REPUXO Ø EM TORNO DE 4,8MM OU PARAFUSO AUTO-ATARRACHANTE. O BRASÃO DO ÓRGÃO ADQUIRENTE, DEVE SER INJETADO EM ALTO-RELEVO NO ENCOSTO NA PARTE CENTRAL TRASEIRA, NA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO 02 CANALETAS EM BAIXO RELEVO COM MEDIDAS APROXIMADAS DE 40MM DE LARGURA X 50MM DE ALTURA E 1MM DE PROFUNDIDADE, CURVAS ANATÔMICAS ALINHANDO DESIGN PERSONALIZADO COM ERGONOMIA, ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO CARBONO LAMINADO A FRIO, COM COSTURA, DIÂMETRO DE 7/8", EM CHAPA 16 (1,5MM), PONTEIRAS INFERIORES PARA TUBO 7/8" EXTERNAS DEVENDO TER 55MM DE ALTURA. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVERÁ SER DE, APROXIMADAMENTE, 350 MM. TODAS AS PEÇAS DA ESTRUTURA METÁLICA SÃO UNIDAS POR SOLDA MIG, TRATADAS EM CONJUNTOS DE BANHOS QUÍMICOS E PINTADAS COM TINTA EPÓXI (PÓ), O QUE GARANTE PROTEÇÃO ANTIOXIDANTE E UMA MAIOR VIDA ÚTIL AO CONJUNTO. TODAS AS PONTAS DOS TUBOS DEVERÃO SER COBERTAS COM BUCHAS PLÁSTICAS.

O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO:

LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, EM PAPEL TIMBRADO E ASSINATURA DO PROFISSIONAL QUE FEZ A ANÁLISE, DEVENDO CONTER O NÚMERO/CÓDIGO DO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DA ABNT DO PRODUTO, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE;

LAUDOS PARA COMPONENTES ABS:

LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO TÉCNICO PARA CONFIRMAÇÃO DA VERACIDADE DA RESINA ABS (BUTADIENO-ESTIRENO-ACRILONITRILA);

LAUDO ELABORADO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ENSAIO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZODDO ACRILONITRILABUTADIENO ESTIRENO – ABS.

LAUDOS PARA PRODUTO COM ESTRUTURA METÁLICA EM NOME DO FABRICANTE DO PRODUTO:

LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A DETERMINAÇÃO DO GRAU DE ENVELOPAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS NBR 5841/2015, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008;

LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A RESISTÊNCIA A NÉVOA SALINA NBR8094/83, EMITIDO POR LABORATÓRIO COM NO MÍNIMO 400 HORAS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008.

LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A ATMOSFERA ÚMIDA





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

			<u>SATURADA NBR 8095/15 POR NO MÍNIMO 400 HORAS, COM ENSAIO FEITO A PARTIR DE TUBO RETO COM SOLDA, TUBO ESTE QUE DEVE FAZER PARTE DE UM MODELO DE MOBILIÁRIO COMERCIALIZADO PELO FABRICANTE, ASSIM ATENDENDO AO REQUISITO 4.3.13.1 DA NBR14006/2008.</u>
56	50	UND	CONJUNTO DE MESA PLÁSTICA BRANCO JOGO DE MESA COM QUATRO CADEIRAS EM POLIPROPILENO BRANCO COM BRAÇO, PESO MÁXIMO RECOMENDÁVEL: 154 KG FABRICADA EM POLIPROPILENO, DIMENSÕES APROXIMADAS ALTURA 72 CM X 53 CM LARGURA X 53,5 CM PROFUNDIDADE. <u>GARANTIA 1 ANO (90 DIAS DE GARANTIA LEGAL ACRESCIDOS DE 9 MESES DE GARANTIA CONTRATUAL) PARA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.</u> <u>O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA DE PREÇOS POR PARTE DO FABRICANTE OS SEGUINTE DOCUMENTOS: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE Nº 011.2013. CPM 04/2020, CONFORME PORTARIA INMETRO 166/2021 DO PRODUTO APRESENTADO.</u>





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

ANEXO II

TERMO DE REFERÊNCIA - 29/2022/SES/SGA/DSAG

SOLICITANTES	
Superintendência de Gestão Administrativa Diretoria de Serviços Administrativos Gerais	Ramal: 3218-1790 Ramal: 3218-3371
DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA	
Fonte de Recursos: 1.500.1002.102; 1.600.0000.215 Classificação Orçamentária: 30550 10 122 1100 4200 Natureza da Despesa: 44.90.52 – Equipamento e Material Permanente Ação na LOA/PAS 2022: 4200 - Coordenação e Manutenção dos Serviços Administrativos Programa do PPA: 1100 – Manutenção e Gestão do Poder Executivo Ata de Registro de Preços: (X) Sim () Não	

1. OBJETO

1.1. Registro de preços para futura e eventual aquisição de **mobiliário de escritório e afins com montagem**, destinados ao atendimento da demanda da Secretaria de Saúde do Estado do Tocantins e seus anexos, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Termo de Referência.

1.2. Para fins deste Termo de Referência, onde houver descrito produto(s), leia-se: materiais permanentes/mobiliário.

2. DA JUSTIFICATIVA

A presente contratação tem, como finalidade, atender as necessidades da Sede, das Unidades Anexas e dos Hospitais Estaduais vinculados à Secretaria de Saúde do Tocantins em adquirir mobiliários, devido ampliação de sua estrutura física, arranjos internos e aparelhamento das Unidades atendidas. Além disso, faz-se necessária a substituição de alguns mobiliários existentes, que foram desgastados, ao longo do tempo pelo uso contínuo e, por isso, não atendem mais a critérios de qualidade e ergonomia do material amparados pela NR 17, a fim bem possibilitar um ambiente saudável para o servidor público administrativo.

Destaca-se ainda a constante ampliação de serviços nas unidades organizacionais desta Pasta, bem como o desgaste provocado pelo tempo de uso dos mobiliários existentes e seu esgotamento da vida útil, impacta diretamente na demanda por mobiliário atual. Assim, a necessidade de estruturar tais ambientes para a adequada execução dos serviços ofertados.

Quanto ao quantitativo importa ressaltar que foi realizado estudo do levantamento das necessidades atuais em relação aos objetos solicitados neste Termo de Referência e elaborado planilha contendo a memória de cálculo do quantitativo estimado dos mobiliários relacionados para atender a SES-TO 2022 (anexa nos autos), tanto nas necessidades atuais como as eventuais futuras.

Os itens foram agrupados para manter a padronização e assegurar qualidade, redução de custos, redução de variedade de mobiliários utilizados na administração e simplificação do controle de estoque. Um aspecto importante da padronização dos mobiliários é que baseamos em padrões técnicos (ABNT, INMETRO, E NR17, etc) permitindo com isto aquisição de produtos com maior segurança, principalmente, quanto aos padrões exigidos pela legislação. Outro ponto importante da padronização é que são mobiliários facilmente encontrados no mercado fornecedor, sem, entretanto, ferir a vedação legal de direcionamento para marcas, itens sem similaridade ou com características e especificações exclusivas. Assim sendo, agrupamos os itens similares em um único grupo. Todas as descrições destes itens agrupados são diretas, detalhadas e de fácil compreensão, com atributos suficientes para o entendimento do mercado fornecedor, fazendo com que a Administração realize um certame licitatório com sucesso e que permita decidir pela aceitação ou rejeição do produto de forma objetiva, através de solicitação de amostra, pelo licitante que vencer a licitação.

O julgamento da licitação será realizado por **preço global por lote**, do ponto de vista da eficiência técnica facilita a exigência da qualidade do produto, haja vista que o gerenciamento permanece todo o tempo a cargo de um mesmo fornecedor, as vantagens seriam o maior nível de controle pela Administração nas entregas dos produtos, ademais, haveria um grande ganho para a Administração na economia de escala, que



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

aplicada na aquisição, implicaria em aumento de quantitativos e, conseqüentemente, numa redução de preços a serem pagos pela Administração.

Ressaltamos que a licitação do objeto em questão será por meio do Sistema de Registro de Preços, sendo este escolhido visto que, embora efetuado um planejamento prévio, não há como prever o quantitativo exato a ser adquirido/consumido para suprir a necessidade de consumo nos eventos de cada Unidade Administrativa., bem como os eventos podem sofrer alterações em seus cronogramas, formatos e quantitativo. Além do mais, há a possibilidade de contratações freqüentes e parceladas, à medida que forem sendo apresentadas novas solicitações por parte das Unidades, as quais os serviços se destinam. Vale lembrar que o SRP é uma alternativa eficaz, pois garante o atendimento das necessidades de consumo que, muitas vezes, são variáveis, através do abastecimento contínuo por meio das aquisições programadas conforme demanda atualizada durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços, evitando danos ao erário devido à aquisição superior ao realmente necessário à satisfação do objeto.

Ainda em relação ao Sistema de Registro de Preços, e, tendo em vista o preconizado no art. 15, § 4º, da Lei nº 8.666/93 e o Decreto nº 6.081, de 07 de abril de 2020, a validade do Registro de Preços não será superior a 12 (doze) meses, contados da publicação da respectiva Ata, incluídas eventuais prorrogações. Importa registrar ainda que, segundo o art. 16 do Decreto nº 7.892/2013, a existência de preços registrados não obriga a Administração Pública a realizar contratação, logo, tal medida não acarretará prejuízos ao erário público caso as aquisições não venham a ser necessárias.

Importa mencionar que, conforme Decreto Estadual nº 6.081, de 07 de abril de 2020, as hipóteses para aplicação do SRP são as seguintes:

- a) Pelas características do bem ou serviço, houver necessidade de contratações freqüentes;
- b) For conveniente a aquisição de bens com previsão de entregas parceladas ou contratação de serviços remunerados por unidade de medida ou em regime de tarefa;
- c) Por conveniência, na aquisição de bens ou na contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo;
- d) Pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração Pública.

Diante do exposto, resta demonstrado que a escolha do SRP é a mais **conveniente e oportuna** para aquisição da despesa, aplicando os incisos II e IV do art. 3º do Decreto nº 6.081, de 07 de abril de 2020.

Explicitamos que foi adotada a abordagem do Registro de Preços, que além da impossibilidade de saber um quantitativo real, necessitando de compras parceladas e de demandas eventuais e futuras, também possibilitará o registro de preços de produtos com variadas opções/modelos do mobiliário, a fim de possibilitar no momento da concretização da aquisição, através de baixa em ata, a escolha do item que melhor atenderá as necessidades daquela aquisição. Podendo ser escolhido o item pelo modelo, bem como por seu valor. Assim, neste aspecto, o termo de referência consta de itens com finalidades similares, porém com opções distintas de modelo e conseqüentemente valores.

A contratação em tela tem adequação orçamentária e compatibilidade com o Plano Plurianual (PPA 2020-2023), com a Lei Orçamentária Anual (LOA-2022), bem como com a Programação Anual de Saúde (PAS) – 2022, Lei de Diretrizes Orçamentárias (LDO) e Lei de Responsabilidade Fiscal (LRF). De modo específico a contratação enquadra-se ao descritivo do Programa e Ações e objetivo no PPA, conforme Programa Manutenção e Gestão do Poder Executivo e ação Manutenção e Coordenação dos Serviços Administrativos Gerais.

Por fim, neste registro de preços elencamos como resultados pretendidos os seguintes: a reestruturação dos serviços de saúde, que envolve todos os setores da Pasta, desde administrativo como as Unidades assistências de saúde, proporcionando qualificação dos serviços, bem como promovendo um ambiente de trabalho em conformidade com a legislação pertinente ao objeto, bem como ao Ministério do trabalho.

Diante de todo exposto, solicitamos análise e providências para o prosseguimento dos autos.

3. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS

3.1. O objeto desta licitação guarda as características de bens comuns, uma vez que se adéqua em consonância com o disposto no art. 1º da Lei nº 10.520/2002, a padrões de desempenho e qualidade que podem ser objetivamente definidos pelo Edital, por meio de especificações usuais no mercado.

4. DAS ESPECIFICAÇÕES E ENTREGA DOS PRODUTOS.**4.1 DA DESCRIÇÃO TÉCNICA DOS PRODUTOS**

4.1.1. Os produtos a serem adquiridos possuem as seguintes especificações técnicas:



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763****4.2. DA QUALIDADE DOS PRODUTOS:**

4.2.1. Em relação à qualidade dos produtos, a empresa deverá se ater rigorosamente às seguintes condições:

- a) Promover a entrega dos produtos em perfeitas condições, no prazo e locais indicados pela SES-TO, em estrita observância das especificações do Edital e da proposta, acompanhados das respectivas Notas Fiscais;
- b) Atender prontamente quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da presente licitação;
- c) Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do produto, de acordo com os artigos 12, 13, 18 e 26 do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078/1990);
- d) Substituir, reparar, corrigir, remover, ou reconstruir, a suas expensas e no **prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos**, à critério da Administração, o produto com avarias ou defeitos.

4.2.2. O recebimento do mobiliário deverá estar condicionado à observância das condições e especificações técnicas. O mobiliário adquirido deverá ser novo, assim considerado de primeiro uso, além de estar devidamente acondicionado e acompanhado da respectiva Nota Fiscal.

4.3. DA IDENTIFICAÇÃO/EMBALAGEM DOS PRODUTOS

4.3.1. Os produtos fornecidos deverão possuir embalagem contendo:

- a) Nome e marca;
- b) Data do término da garantia/validade;
- c) Dados para acionamento da garantia/validade.

4.4. DA GARANTIA DOS PRODUTOS

4.4.1. Os mobiliários deverão apresentar garantia mínima, conforme especificado no descritivo do item, sendo o prazo contabilizado a partir da data do recebimento definitivo.

4.4.2. Os itens que não possuírem especificação sobre o prazo de garantia, deverão possuir garantia de no mínimo 12 meses, contabilizado conforme estabelecido no item 4.4.1.

4.4.3. Durante este período da garantia, a contratada se compromete a substituir os mobiliários rejeitados, se estes apresentarem defeitos de fabricação ou divergência com as especificações estabelecidas no termo de referência, correndo ainda por conta da Contratada todas as despesas com frete, seguros ou outras despesas, sempre que houver necessidade de assistência técnica em garantia.

4.4.4. A contratada fica responsável, ainda, que após a descontinuidade de fabricação, se compromete a manter pelo prazo de garantia as condições e formas de prestação de serviço de assistência técnica, reparos e fornecimento de peças através de firmas qualificadas.

5. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO E ACEITAÇÃO DA PROPOSTA

5.1. A classificação será estabelecida pela ordem crescente dos preços cotados, entre as licitantes que tiverem atendido às especificações do Edital e seus anexos. Será declarada vencedora a licitante que oferecer o **menor preço unitário por lote (lote 01; lote 02 e lote 03) e menor preço por item (itens avulsos)** e que tiver atendido a todos os requisitos do edital e termo de referência, conforme o caso, observadas as seguintes condições:

5.1.1. A licitante não deverá apresentar proposta com valores inexequíveis sob pena de desclassificação sumária da proposta;

5.1.2. Considerar-se-ão preços inexequíveis aqueles em que não venha ater demonstrada sua viabilidade através de documentação que comprove que os custos dos mobiliários são coerentes com os de mercado e que os coeficientes de produtividade são compatíveis com a execução do objetivo do contrato.

5.1.3. **Após o encerramento da fase de lances, a empresa vencedora, para aceitação de sua proposta, deverá encaminhar juntamente com a mesma, via anexo do sistema, no prazo estipulado pelo edital, os seguintes documentos:**

5.1.4. **Certificado de Conformidade emitido pela ABNT OU Relatório de Ensaio emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO** comprovando o atendimento às normas ABNT, devendo ambos estar dentro do prazo de validade, e conter o **código do certificado de conformidade ABNT do produto ofertado**.

5.1.4.1. **Apresentar as documentações técnicas** conforme relações especificadas no descritivo dos itens.

5.1.4.2. **Apresentar Declaração em papel timbrado da empresa licitante, fazendo referência ao presente Termo de Referência e ao Edital desta licitação, declarando que **prestará garantia e assistência técnica** durante todo o período de garantia dos produtos constantes em sua proposta, devendo estar em conformidade com a especificação solicitada em cada item e conforme estabelecido no item que trata da garantia dos produtos no Termo de Referência.**

5.1.4.3. **A empresa vencedora da disputa deverá apresentar junto com a proposta, **catálogos ou folders** contendo as especificações técnicas detalhadas do produto ofertado pela empresa em sua proposta.**





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

6. DA HABILITAÇÃO TÉCNICA DOS LICITANTES

6.1. As licitantes devem apresentar documentos técnicos conforme itens 13.1.1 e 14.4 do Edital.

7. DA QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA DOS LICITANTES

7.1. Para fins de comprovação da qualificação econômico financeira a empresa licitante deverá apresentar comprovação de sua boa situação financeira, aferida com base nos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC) igual a 1 (um).

7.2. As empresas que apresentarem resultado inferior a 01 (um), em qualquer dos índices referidos na alínea anterior, deverão comprovar o capital mínimo ou valor do patrimônio líquido de **5% do valor estimado da contratação**, devendo a comprovação ser feita relativamente à data da apresentação da proposta de preços, na forma da lei, de acordo com os parágrafos 2º e 3º do artigo 31 da Lei nº 8.666/93, no que se refere à documentação de comprovação da qualificação econômico financeira da empresa e a documentação deverá ser analisada pelos técnicos da Comissão Permanente de Licitação.

7.3. Apresentar balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta.

8. DAS AMOSTRAS

8.1. Caso julgue necessário, a SES-TO poderá solicitar protótipo dos produtos ofertados, junto à(s) empresa(s) vencedora(s), objetivando verificar se os produtos ofertados atendem as exigências do Edital e de seus anexos, nos termos do artigo 43, IV da Lei Federal 8.666/1993.

8.2. Os mesmos poderão sofrer avarias no momento da apreciação para efeitos de confirmação se o material está condizente com o termo de referência.

8.3. Para efeito da avaliação dos mobiliários serão levados em conta os seguintes fatores:

- a) Conformidade com as especificações e características técnicas;
- b) Acabamento. As amostras deverão apresentar aparência homogênea, com superfícies lisas, sem riscos, bolhas ou vícios. Além do esmero na fabricação, qualidade na junção das peças e na pintura;
- c) Estética;
- d) Ergonomia e
- e) Funcionalidade.
- f) Tonalidade
- g) Formato/Design
- h) Tamanho/Medidas Mínimas
- i) Qualidade/Estrutura
- j) Normas da ABNT/INMETRO

8.4. As amostras deverão ser entregues na Sede da SES/Diretoria de Serviços Administrativos Gerais e serão aferidas por uma Comissão avaliadora composta por, no mínimo, três servidores, lotados tanto na Sede da SES/TO, Anexos e/ou Unidades de Saúde (caso necessário).

8.5. A Comissão será composta por profissionais com capacidade técnica pertinente ao objeto/item e profissionais responsáveis pelas áreas técnicas de acordo com a especificidade do objeto, bem como pelos responsáveis do setor solicitante.

8.6. Os licitantes que se classificarem em primeiro lugar e que não tiverem suas propostas recusadas na fase de aceitabilidade deverão apresentar as amostras se solicitadas, no prazo máximo de **15 (cinco) dias corridos**, a contar da notificação pelo pregoeiro durante a sessão pública, que deverá estar confeccionada de acordo com as especificações, para avaliação técnica de compatibilidade e/ou equivalência.

8.6.1. O prazo estipulado no item anterior poderá ser prorrogado por, no máximo, mais 01 (um) igual período, desde de que solicitado e devidamente justificado por escrito pelo licitante e de comum acordo com a SES-TO.

8.7. No caso de não haver entrega das amostras ou ocorrer atraso, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostras fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.

8.8. As amostras deverão estar devidamente identificadas com o nome do licitante, nº do certame licitatório, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor na embalagem ou documento anexo informações quanto as suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, garantia, quantidade do produto, marca, número de referência, código do produto e modelo.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

8.9. As amostras solicitadas e aprovadas não constituem em parte dos quantitativos totais solicitados para o item do devido lote, tendo em vista sua utilização para análise da compatibilidade do produto cotado com as especificações técnicas solicitadas.

8.10. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados, desmontados ou instalados pela equipe técnica responsável pela análise, bem como conectados a equipamentos e submetidos aos testes necessários.

8.11. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração, todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

8.12. Caso as amostras da autora da melhor proposta, apresentarem problemas durante a análise técnica ou estejam em desconformidade com as especificações deste Termo de Referência, a proposta será recusada e será convocada a autora da segunda melhor proposta para apresentar suas amostras, estando sujeita às mesmas condições desta seção, e assim sucessivamente.

9. AS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO E PRAZO DE ENTREGA

9.1. Os produtos deverão ser entregues no prazo de **15 (quinze) dias corridos**, contados a partir da data do envio da Nota de Empenho via endereço eletrônico;

9.1.1. Em casos excepcionais de prorrogação de entrega, a solicitação deve acontecer antes do vencimento constante no item 7.1, devendo prevalecer o interesse público e conforme determina o § 2º, Art. 57 da lei 8.666/93;

9.2. **A contratada fica responsável pela montagem dos móveis entregues, devendo realizar o serviço de montagem no prazo de até 05 dias úteis, após recebimento definitivo, salvo, se por motivo justo, a CONTRATADA solicitar prorrogação antes da data de vencimento, e esse pedido ser aceito pela SES/TO;**

9.3. A nota de empenho será enviada ao fornecedor pela Diretoria de Compras/SES- TO, pelo seguinte endereço eletrônico: empenhos.saudeto@gmail.com.

9.4. A empresa **deverá** fornecer na proposta de preços o endereço eletrônico em que a SES-TO deverá enviar as Notas de Empenho das aquisições do objeto em questão;

9.5. Se a CONTRATADA não cumprir o prazo de entrega ou recusar-se a assinar o contrato, sem justificativa formal aceita pela CONTRATANTE, decairá seu do direito de fornecer os produtos adjudicados, sujeitando-se as penalidades previstas no Edital, sendo convocados os licitantes remanescentes em ordem de classificação para contratar com a SES/TO.

10. DAS CONDIÇÕES DO RECEBIMENTO E DA ACEITAÇÃO DOS PRODUTOS

10.1. Os produtos deverão ser entregues no prazo de **30 (trinta) dias úteis**, contados a partir da data do envio da Nota de Empenho via endereço eletrônico;

10.1.1. Em casos excepcionais de prorrogação de entrega, a solicitação deve acontecer antes do vencimento constante no item 10.1, devendo prevalecer o interesse público e conforme determina o § 2º, Art. 57 da lei 8.666/93;

10.2. O recebimento será confiado a uma Comissão composta de, no mínimo, 03 (três) membros (servidores) devidamente autorizados, conforme estabelece o § 8º, do artigo 15, da Lei 8.666/93.

10.3. **O recebimento se dará em observância aos artigos 73 a 76 da Lei 8.666/1993, e ainda:**

a) PROVISORIAMENTE, para efeito de posterior verificação da conformidade dos produtos com a especificação, bem como se a Nota Fiscal/Fatura se encontra lavrada sem incorreções;

b) A SES-TO terá o prazo máximo de até **05 (cinco) dias úteis**, podendo ser prorrogado por uma vez e por igual período, contados da data de recebimento, para verificar se os produtos fornecidos e a NF/Fatura estão em consonância com o Edital e com seus anexos.

c) DEFINITIVAMENTE, após a verificação da qualidade e quantidade dos produtos, e consequente aceitação.

10.4. Após o recebimento provisório, a SES/TO atestará a Nota Fiscal se constatado que os produtos atendem ao Edital.

10.5. Caso os produtos se encontrem em desconformidade ao exigido no Edital, a SES-TO notificará a Contratada para substituí-los no prazo de **até 05 (cinco) dias úteis**, contados da notificação.

10.5.1. Neste caso, o recebimento do(s) produto(s) escoimado(s) dos vícios que deram causa a sua troca será considerado recebimento provisório, ensejando nova contagem de prazo para o recebimento definitivo, estando a Contratada passível de penalidade(s) pelo descumprimento das condições editalícias.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

10.6. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade civil pela solidez e segurança dos produtos, nem ético-profissional pela perfeita execução do fornecimento do objeto.

10.7. A carga e a descarga serão por conta da empresa vencedora, sem ônus de frete para a SES-TO.

10.8. A SES-TO recusará os produtos nas seguintes hipóteses:

a) Qualquer situação em desacordo entre os produtos e o Edital de licitação e de seus Anexos ou a Nota de Empenho;

b) Nota Fiscal/Fatura com especificação do objeto e/ou quantidades em desacordo com o discriminado no Edital, seus Anexos e na proposta adjudicada;

c) Apresentarem vícios de qualidade ou defeitos de fabricação, ou forem considerados impróprios para o uso.

10.9. Ainda que ocorra a situação prevista na alínea *d* do inciso II do art. 65 da Lei Federal nº 8.666/93, a SES-TO, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar o Contrato (quando for o caso) e iniciar outro processo Licitatório.

11. DA FORMA COMO OS PRODUTOS SERÃO SOLICITADOS E DO LOCAL DE ENTREGA

11.1. Os produtos serão solicitados por meio do envio da **Nota de Empenho**.

11.2. A Nota de Empenho será enviada à FORNECEDORA pela Diretoria de Compras/SES-TO, pelo seguinte endereço eletrônico: empenhosesau.to@gmail.com, ou, caso queira a contratada, poderá ser retirada diretamente na Diretoria de Compras da SES-TO, em dia e horário comerciais.

11.3. A entrega dos produtos deverá ser feita no Centro de Distribuição da Secretaria de Saúde, localizado na Quadra 112 Sul – Rua RS 05, nº 17 a 19, antiga ASRSE 15, CEP 77020-174, Fone 63 3218 3390/6283, Palmas – TO, em dia e horário comercial.

11.4. Caso haja mudança de endereço para entrega, será informado junto com o envio da Nota de Empenho.

12. DA FORMA DE COMUNICAÇÃO ENTRE AS PARTES

12.1. Qualquer aviso, comunicação ou notificação de uma Parte à outra a respeito do objeto a ser contratado, incluindo qualquer fatura de pagamento ou notificações para reembolso de despesas deverá ser feita por escrito e poderá ser entregue pessoalmente ou enviada por correio, ou meio eletrônico, em qualquer caso com prova do seu recebimento.

12.2. Se qualquer uma das partes modificar seu endereço, deverá comunicar imediatamente à outra, sob pena de a comunicação enviada na forma, número e no endereço, físico ou eletrônico, previsto nesta Cláusula ser tida e aceita como inválida, inclusive para todos os fins de pagamento, citação inicial, notificação, intimação e/ou ciência originados de atos administrativos ou judiciais.

13. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

13.1. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela Contratada.

13.2. Disponibilizar o local de entrega e a Comissão responsável pelo recebimento;

13.3. Receber os produtos adjudicados, nos termos, prazos, quantidade, qualidade e condições estabelecidas no Edital.

13.4. Rejeitar, no todo ou em parte, os produtos que a Contratada entregar fora das especificações do Edital.

13.5. Comunicar à Contratada, até o 5º dia útil após apresentação da Nota Fiscal, o aceite do servidor responsável pelo recebimento dos produtos adquiridos.

13.6. Fiscalizar a execução do objeto, aplicando as sanções cabíveis, quando for o caso.

13.7. Efetuar o pagamento à Contratada, no prazo determinado no Edital e em seus Anexos.

13.8. Notificar a Contratada quanto da necessidade de realizar a assistência técnica no período de garantia do item.

13.9. Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução das obrigações contratuais, inclusive permitindo o acesso de empregados, prepostos ou representantes da CONTRATADA às dependências da CONTRATANTE relacionadas à execução do objeto deste Termo de Referência.

13.10. Reservar à fiscalização o direito e a autoridade para resolver todo e qualquer caso singular, omissos ou duvidosos, não previsto no presente edital, e tudo o mais que se relacione com a prestação dos serviços, desde que não acarrete ônus para a CONTRATANTE ou modificação das obrigações.

14. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

14.1. Fornecer o objeto da contratação, nas condições estipuladas neste Termo de Referência, no Edital, na Proposta aprovada, na Nota de Empenho e, quando for o caso, na ordem de fornecimento, isentos de defeitos de fabricação.

14.2. Entregar os produtos na presença do(s) servidor (es) devidamente designado(s) na conformidade do § 8º do artigo 15 da Lei Federal nº 8.666/93, no local informado neste Termo, acompanhados da Nota Fiscal preenchida contendo a especificação e a quantidade correta dos produtos.

14.3. A contratada fica responsável pela montagem dos móveis entregues, devendo realizar o serviço de montagem no prazo de até 05 dias úteis, após recebimento definitivo.

14.4. Responsabilizar-se pelo transporte apropriado dos produtos, assumindo exclusivamente a responsabilidade por todas as despesas relativas à entrega do objeto até o devido atesto da Nota Fiscal, inclusive o frete.

14.5. Reparar, corrigir, remover, as suas expensas, no todo ou em parte, o(s) produto(s) em que se verificarem danos em decorrência de qualquer evento (problemas de transporte, defeito de fabricação ou de armazenagem, reprovado pela Contratante, e outros), providenciando sua substituição, quando for o caso, no prazo de até **05 (cinco) dias corridos**, improrrogáveis, contados da Notificação que lhe for entregue oficialmente.

14.6. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na entrega do objeto, não excluindo ou reduzindo dessa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo Órgão interessado.

14.7. Arcar com os encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução do objeto, sendo que sua inadimplência, com referência aos encargos trabalhistas, fiscais e comerciais, não transfere à CONTRATANTE a responsabilidade por seu pagamento, nem poderá onerar o objeto contratado.

14.8. Comunicar a SES/TO, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos que antecedem o prazo de vencimento da entrega, os motivos que impossibilitem o seu cumprimento.

14.9. Manter as condições de habilitação e qualificação técnica exigidas no Edital do Pregão.

14.10. Cumprir com a legislação vigente inerente ao objeto (se houver), inclusive com todos os encargos tributários, fiscais, trabalhistas, devendo arcar, ainda, com todas as despesas e custos necessários ao cumprimento do objeto.

14.11. A Contratada fica obrigada a cumprir toda legislação específica inerente ao objeto licitado, inclusive as normas, licenças, laudos e cadastros técnicos que condicionem a entrega do objeto à sua apresentação.

14.12. A Contratada atenderá a garantia mínima do produto e prestará assistência técnica durante todo o período de garantia dos produtos constantes em sua proposta.

14.12.1. O período de garantia do objeto deverá ser cumprido, mesmo que este perpasso o a vigência contratual.

15. AS SANÇÕES POR INADIMPLEMTO CONTRATUAL E MULTA

15.1. Aplicam-se, à CONTRATADA as sanções administrativas, criminais e demais regras previstas no Art. 178 da Lei Federal nº 14.133/2021, e demais legislações inerentes.

15.2. Conforme o art. 7º da Lei 10.520/2020, a licitante/Contratada será sancionada com o impedimento de licitar/contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios, e será descredenciada no SICAF, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo de multa de até 30% (trinta por cento) do valor contratado e demais cominações legais, nos seguintes casos:

15.2.1. Cometer fraude fiscal;

15.2.2 Apresentar documento falso;

15.2.3. Fizer declaração falsa;

15.2.4. Comportar-se de modo inidôneo;

15.2.5. Deixar de entregar a documentação exigida no certame;

15.2.6. Não mantiver a proposta;

15.2.7. Fraudar ou retardar de qualquer forma a execução do contrato;

15.2.8. Não cumprir com a execução do contrato e/ou Nota de Empenho;

15.3. A multa, eventualmente imposta à contratada, será descontada da fatura a que fizer jus, acrescida de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês. Caso a contratada não tenha nenhum valor a receber do Estado, ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, não sendo efetuado o pagamento, seus dados serão encaminhados ao órgão com-



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

petente para que seja inscrita na dívida ativa, podendo, ainda a Administração proceder à cobrança judicial da multa;

15.4. A multa será aplicada, após o julgamento da defesa apresentada pela contratada no prazo de até 05(cinco) dias úteis contados da data de sua notificação. Decaído este prazo, sem manifestação da contratada, a contratante aplicará e executará automaticamente a multa;

15.5. Para julgamento da defesa apresentada pela contratada ou aplicação da multa, fica facultada da área responsável consultar a Superintendência de Assuntos Jurídicos da SES/TO;

15.6. As multas previstas nesta seção não eximem a adjudicatária ou contratada da reparação dos eventuais danos, perdas ou prejuízos que seu ato punível venha causar à Administração ou a terceiros;

15.7. Poderá haver ainda, pena de:

15.7.1. Advertência quando se tratar de infração leve, a juízo da fiscalização, no caso de descumprimento das obrigações e responsabilidades assumidas no contrato, ou ainda, no caso de outras ocorrências que possam acarretar transtornos ao desenvolvimento dos serviços da contratante, desde que não caiba a aplicação de sanção mais grave;

15.7.2. Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios, pelo prazo não superior a 05 (cinco) anos;

15.7.3. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios enquanto perdurarem os motivos que determinaram sua punição ou até que seja promovida a sua reabilitação perante a própria Autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base na alínea anterior;

15.8. As sanções são independentes e a aplicação de uma não exclui a das outras;

15.9. Todas as sanções poderão, a critério da SES/TO, tramitar nos autos que correm o procedimento licitatório.

16. DO ACOMPANHAMENTO E DA FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

16.1. Conforme artigo 67 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1.993, a fiscalização e acompanhamento da execução do objeto serão por meio da **Diretoria de Serviços Administrativos Gerais** juntamente com a **Gerência de Patrimônio**, observando que:

16.2 A execução do objeto será acompanhada e fiscalizada por um representante da CONTRATANTE especialmente designado, permitida a contratação de terceiros para assisti-lo e subsidiá-lo de informações pertinentes a essa atribuição;

16.3. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do objeto, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados;

16.4. As decisões e providências que ultrapassarem a competência do representante deverão ser solicitadas aos seus superiores em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes;

16.5. A fiscalização ocorrerá ainda, nos termos da Portaria nº 494/2022/SES/GASEC, de 13 de maio de 2022, publicada no Diário Oficial do Estado nº 6.098, de 31 de maio de 2022, ou outra portaria que venha a substituí-la na época da assinatura do contrato, bem como na forma do Manual do Gestor de Contratos do Tribunal de Contas do Estado;

16.6. A fiscalização por parte da CONTRATANTE não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade de seus agentes e prepostos (art. 70 da Lei nº 8.666/93), ressaltando-se, ainda, que mesmo atestado o serviço adquirido, subsistirá a responsabilidade da CONTRATADA pela solidez, qualidade e segurança deste último.

16.7. O fiscal será nomeado por meio de Portaria após assinatura do Contrato, cabendo a este exercer as seguintes atividades, conforme disposto no art. 5º da Portaria nº. 494/2022/SES/GASEC, de 31 de maio de 2022, publicada no Diário Oficial do Estado nº. 6.098 de 31 de maio de 2022, senão vejamos:

I - acompanhar e fiscalizar a execução das cláusulas contratuais;

II - emitir relatório de fiscalização, circunstanciado, quando o objeto da;

III - contratação demandar informações acessórias, do resultado do acompanhamento e da fiscalização da execução do objeto, de maneira concisa e clara, de forma que não parem dúvidas quanto às informações e interpretações ali registradas;

IV - anotar em formulário próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados;



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

- V** - conferir se o objeto contratado fornecido está no prazo de entrega, nas especificações, nas quantidades estabelecidas e encontram-se de acordo com o instrumento contratual;
- VI** - conferir se a nota fiscal/fatura apresentada pela contratada está de acordo com o cronograma de execução contratual em relação ao mês de referência ou período da prestação de serviços e se está compatível com a descrição do objeto contratado e o valor referente ao cronograma de pagamento mensal;
- VII** - atestar as notas fiscais/faturas correspondentes à execução dos objetos contratados.
- VIII** - subsidiar em informações o gestor de contratos, em atividades burocráticas administrativas, como vigência contratual, repactuações, reajustes, prorrogações, processos de penalidade, avaliação da qualidade dos serviços, entre outras.
- IX** - zelar pela fiel execução do objeto contratado, sobretudo no que concerne à qualidade dos materiais empregados;
- X** - dirigir-se ao preposto da contratada para resolver qualquer problema na execução do objeto contratado, notificando por escrito e com prazo para cumprimento, o que for necessário para a regularização das falhas ou fatos observados em desconformidade com as cláusulas contratuais, constando do seu relatório de fiscalização e comunicando o fato ao gestor do contrato;
- XI** - informar ao gestor do contrato, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes, a situação que demandar decisão ou providência que ultrapasse sua competência.
- XII** - indicar ao gestor de contrato eventuais glosas nas faturas, referente aos serviços não prestados;
- XIII** - nos casos de pendência cumprida pela contratada, apresentar formalmente a informação de conclusão da pendência para respaldar a emissão de fatura específica ao objeto pendente;
- XIV** - exigir da contratada, quando for o caso, o uso de uniforme, crachá e Equipamento de Proteção Individual - EPI's pelos seus funcionários, repassando ao gestor do contrato o seu descumprimento;
- XV** - avaliar se o quantitativo de funcionários alocados ao serviço, definidos no contrato, é suficiente para o bom desempenho das atividades, sugerindo e munindo de informações o gestor de contratos para tomada de decisões acerca de supressões ou aumento necessários desse quantitativo;
- XVI** - fiscalizar o cumprimento dos regulamentos internos da SES-TO, bem como das normas e dos procedimentos de segurança e higiene estabelecidos em contrato, quando for o caso;
- XVII** - acompanhar e controlar, quando for o caso, o estoque de materiais de reposição, disponibilizado pela contratada, destinado à execução do objeto contratado, inclusive quanto à sua qualidade;
- XVIII** - manter cópia do contrato e todos os aditivos (se existentes), do edital da licitação, do projeto básico ou termo de referência, da proposta da contratada, da relação das faturas recebidas e das pagas e das correspondências entre fiscal e contratada/preposto, para que possa dirimir dúvidas originárias do cumprimento das obrigações assumidas pela contratada.
- § 1º** - O recebimento, pelo fiscal de contrato, dos serviços de natureza continuada, se dará por meio da emissão do Relatório de Fiscalização, circunstanciado, nos moldes do inciso II, deste artigo, que deverá apresentar no mínimo os seguintes apontamentos:
- a)** O número da nota fiscal/fatura, valor, data de emissão, razão social e CNPJ do contratado e competência/período em que os serviços foram prestados;
 - b)** O nome completo do fiscal que atuou no referido acompanhamento/fiscalização do objeto contratado, assim como sua assinatura acompanhada do seu número funcional e nome do preposto da contratada quando for o caso;
 - c)** Se os serviços foram executados de acordo com as rotinas/especificações previstas em contrato;
 - d)** Se os resultados alcançados, relativos a prazos e qualidade do serviço, estão de acordo com o contratado;
 - e)** Se a qualidade e a quantidade de materiais e equipamentos empregados para a prestação do serviço estão em conformidade com o contrato, quando for o caso;
 - f)** Se a quantidade de funcionários da contratada alocados no local da prestação do serviço está de acordo com o que foi definido em contrato, quando for o caso;
 - g)** Se o contratado cumpriu as normas de segurança, higiene, assim como os seus funcionários trabalharam devidamente uniformizados, com utilização do crachá e equipamentos de proteção individual - EPI's, conforme previsão em contrato;
 - h)** Se houve intercorrências no decorrer da referida competência da prestação de serviços e se foram comunicadas, imediatamente, ao preposto da contratada, sendo-lhes concedido prazo para resposta e solução do problema, assim como indicado glosa quando da não resolatividade da falha ou da inexecução contratual;
 - i)** Sinalizar nas conclusões do Relatório de Fiscalização a liberação para liquidação dos serviços prestados, por meio de atestado de execução parcial ou total.
- § 2º** - O prazo máximo para apresentação do Relatório de Fiscalização, de que trata o parágrafo anterior, é de 5



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

(cinco) dias corridos a partir da data da entrega na nota fiscal/fatura na SES-TO.

§ 3º - A liquidação e/ou pagamento dos objetos contratados, pelo setor financeiro, fica condicionado à liberação e/ou atesto das notas fiscais/faturas pelos fiscais de contrato por meio da emissão.

17. DA VIGENCIA DO CONTRATO E DA GARANTIA CONTRATUAL

17.1. Caso o Gestor opte por formalização do termo de contrato, a vigência do mesmo deverá ser adstrita aos créditos orçamentários conforme artigo 57, caput, da Lei Federal 8.666/93 e com vigência a partir da data da publicação do extrato no Diário Oficial do Estado do Tocantins.

17.2. Não será exigida garantia contratual.

18. DO PAGAMENTO

18.1. Efetuada a entrega, a Contratada protocolará a Nota Fiscal/Fatura, perante a Contratante devidamente preenchida.

18.2. Caso Nota Fiscal/Fatura esteja em desacordo, será devolvida para correção.

18.3. A Contratante terá um prazo de até **05 (cinco) dias úteis** para conferência e aprovação, contados da sua protocolização, e será paga diretamente na conta corrente da Contratada.

18.4. O prazo previsto para pagamento será de acordo com o art. 40, inciso XIV, alínea *a* da Lei nº 8.666/93, prazo este que será contado a partir da apresentação da Nota Fiscal/Fatura, devidamente atestada.

18.5. Na ocorrência de rejeição da Nota Fiscal, motivada por erro ou incorreções, o prazo estipulado no item anterior, passará a ser contado a partir da data da sua representação.

18.6. Os pagamentos não serão efetuados através de boletos bancários, sendo a garantia do referido pagamento a própria Nota de Empenho.

19. DOS CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL E DA POLÍTICA NACIONAL DE RESÍDUOS SÓLIDOS

19.1. Os bens ofertados devem atender aos critérios de sustentabilidade ambiental, respeitando as normas de proteção do meio ambiente, em conformidade com a IN 01/2010-SLTI.

19.2. Qualquer insumo utilizado deverá seguir todos os critérios da Política Nacional de Resíduos Sólidos, Lei nº 12.305, de 2 de agosto de 2010.

20. DA RESCISÃO CONTRATUAL

20.1. A rescisão contratual poderá ocorrer em qualquer momento, em defesa do interesse público ou pelo descumprimento de quaisquer cláusulas contratadas, garantidos o direito de defesa e do contraditório, conforme preconizado na legislação de contratos Lei 8.666/93.

20.2. O reconhecimento dos direitos da Administração, em caso de rescisão administrativa fica previsto, conforme preconizado no art. 77 da Lei 8.666/93.





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

ANEXO III
MINUTA DO CONTRATO

TERMO DE CONTRATO QUE ENTRE SI CELEBRAM NA FORMA E NAS CONDIÇÕES SEGUINTE, DE UM LADO COMO CONTRATANTE, O ESTADO DO TOCANTINS, ATRAVÉS DA SECRETARIA DE ESTADO DA SAÚDE, E DE OUTRO COMO CONTRATADA, A EMPRESA

O **ESTADO DO TOCANTINS**, pessoa jurídica de direito público interno, com sede e foro nesta Capital, através da Secretaria Estadual de Saúde, inscrita no CNPJ sob nº 25.053.117/0001-64, pelo Excelentíssimo Senhor Secretário da Saúde, **AFONSO PIVA DE SANTANA**, brasileiro, residente e domiciliado nesta capital, nomeado Secretário da Saúde, pelo Ato Governamental de nº. 1.309– NM. publicado no Diário Oficial do Estado nº. 5.954, de 25 de outubro de 2021, doravante denominada **CONTRATANTE**, e a empresa pessoa jurídica de direito privado, com sede e foro, na, inscrita no CNPJ sob nº, Inscrição Estadual sob nº, doravante denominada **CONTRATADA**, representada por seu titular, o(a) Sr.(a), brasileiro(a), portador(a) da Cédula de Identidade nº - SSP-....., CPF nº, resolvem celebrar o presente **CONTRATO**, elaborado de acordo com a minuta aprovada pela **SUPERINTENDÊNCIA DE ASSUNTOS JURÍDICOS** e pela **PROCURADORIA GERAL DO ESTADO**, observadas as disposições da Lei nº 8.666/1993 e subsidiariamente a Lei nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 10.024/2019, Decreto Estadual nº 6.081/2020, Decreto Federal nº 7.892/2013 e suas alterações mediante as cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO OBJETO

O presente contrato tem por objeto Aquisição de **mobiliário de escritório e afins com montagem**, destinados ao atendimento da demanda da Secretaria de Saúde do Estado do Tocantins e seus anexos, decorrentes do Pregão Eletrônico nº XXX/2023, com motivação e finalidade descritas no Termo de Referência do órgão requisitante.

CLÁUSULA SEGUNDA – DO PREÇO

O **CONTRATANTE** pagará à **CONTRATADA**, pela aquisição do(s) produto(s) o valor total de R\$ (.....).

PARÁGRAFO ÚNICO – DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO

A aquisição deste Contrato as quantidades e observações constantes do Objeto da Licitação do Pregão Eletrônico nº XXX/2023, conforme Processo nº 2022/30550/010763 parte integrante deste Contrato, com motivação e finalidade descritas no Termo de Referência do órgão requisitante.

Item	Qtd	Und	Especificações	Preço Unitário	Preço Global
VALOR TOTAL					

(AS ESPECIFICAÇÕES DETALHADAS DO OBJETO CONTRATADO SERÃO INSERIDAS NO MOMENTO DA ASSINATURA DO CONTRATO, COM BASE NA PROPOSTA DA EMPRESA VENCEDORA)

CLÁUSULA TERCEIRA – DOS PRODUTOS**3.1. DA QUALIDADE DOS PRODUTOS:**

3.1.1. Em relação à qualidade dos produtos, a empresa deverá se ater rigorosamente às seguintes condições:

- Promover a entrega dos produtos em perfeitas condições, no prazo e locais indicados pela SES-TO, em estrita observância das especificações do Edital e da proposta, acompanhados das respectivas Notas Fiscais;
- Atender prontamente quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da presente licitação;
- Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do produto, de acordo com os artigos 12, 13, 18 e 26 do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078/1990);
- Substituir, reparar, corrigir, remover, ou reconstruir, a suas expensas e no **prazo máximo de 5 (cinco) dias corridos**, à critério da Administração, o produto com avarias ou defeitos.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

3.1.2. O recebimento do mobiliário deverá estar condicionado à observância das condições e especificações técnicas. O mobiliário adquirido deverá ser novo, assim considerado de primeiro uso, além de estar devidamente acondicionado e acompanhado da respectiva Nota Fiscal.

3.2. DA IDENTIFICAÇÃO/EMBALAGEM DOS PRODUTOS

3.2.1. Os produtos fornecidos deverão possuir embalagem contendo:

- a) Nome e marca;
- b) Data do término da garantia/validade;
- c) Dados para acionamento da garantia/validade.

3.3. DA GARANTIA DOS PRODUTOS

3.3.1. Os mobiliários deverão apresentar garantia mínima, conforme especificado no descritivo do item, sendo o prazo contabilizado a partir da data do recebimento definitivo.

3.3.2. Os itens que não possuem especificação sobre o prazo de garantia, deverão possuir garantia de no mínimo 12 meses, contabilizado conforme estabelecido no item 3.3.1.

3.3.3. Durante este período da garantia, a contratada se compromete a substituir os mobiliários rejeitados, se estes apresentarem defeitos de fabricação ou divergência com as especificações estabelecidas no termo de referência, correndo ainda por conta da Contratada todas as despesas com frete, seguros ou outras despesas, sempre que houver necessidade de assistência técnica em garantia.

3.3.4. A contratada fica responsável, ainda, que após a descontinuidade de fabricação, se compromete a manter pelo prazo de garantia as condições e formas de prestação de serviço de assistência técnica, reparos e fornecimento de peças através de firmas qualificadas.

CLÁUSULA QUARTA - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO E PRAZO DE ENTREGA

4.1. Os produtos deverão ser entregues no prazo de **30 (trinta) dias úteis**, contados a partir da data do envio da Nota de Empenho via endereço eletrônico;

4.1.1. Em casos excepcionais de prorrogação de entrega, a solicitação deve acontecer antes do vencimento constante no item 4.1, devendo prevalecer o interesse público e conforme determina o § 2º, Art. 57 da lei 8.666/93;

4.2. A contratada fica responsável pela montagem dos móveis entregues, devendo realizar o serviço de montagem no prazo de até **05 dias úteis**, após recebimento definitivo, salvo, se por motivo justo, a CONTRATADA solicitar prorrogação antes da data de vencimento, e esse pedido ser aceito pela SES/TO;

4.3. A nota de empenho será enviada ao fornecedor pela Diretoria de Compras/SES- TO, pelo seguinte endereço eletrônico: empenhos.saudeto@gmail.com.

4.4. A empresa **deverá** fornecer na proposta de preços o endereço eletrônico em que a SES-TO deverá enviar as Notas de Empenho das aquisições do objeto em questão;

4.5. Se a CONTRATADA não cumprir o prazo de entrega ou recusar-se a assinar o contrato, sem justificativa formal aceita pela CONTRATANTE, decairá seu do direito de fornecer os produtos adjudicados, sujeitando-se as penalidades previstas no Edital, sendo convocados os licitantes remanescentes em ordem de classificação para contratar com a SES/TO.

CLÁUSULA QUINTA - DAS CONDIÇÕES DO RECEBIMENTO E DA ACEITAÇÃO DOS PRODUTOS

5.1. Todos os produtos deverão estar em conformidade com a Nota de Empenho e demais documentos encaminhados em anexo.

5.2. O recebimento será confiado a uma Comissão composta de, no mínimo, 03 (três) membros (servidores) devidamente autorizados, conforme estabelece o § 8º, do artigo 15, da Lei 8.666/93.

5.3. O recebimento se dará em observância aos artigos 73 a 76 da Lei 8.666/1993, e ainda:

a) PROVISORIAMENTE, para efeito de posterior verificação da conformidade dos produtos com a especificação, bem como se a Nota Fiscal/Fatura se encontra lavrada sem incorreções;

b) A SES-TO terá o prazo máximo de até **05 (cinco) dias úteis**, podendo ser prorrogado por uma vez e por igual período, contados da data de recebimento, para verificar se os produtos fornecidos e a NF/Fatura estão em consonância com o Edital e com seus anexos.

c) DEFINITIVAMENTE, após a verificação da qualidade e quantidade dos produtos, e consequente aceitação.

5.4. Após o recebimento provisório, a SES/TO atestará a Nota Fiscal se constatado que os produtos atendem ao Edital.

5.5. Caso os produtos se encontrem em desconformidade ao exigido no Edital, a SES-TO notificará a Contratada para substituí-los no prazo de **até 05 (cinco) dias úteis**, contados da notificação.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

5.5.1. Neste caso, o recebimento do(s) produto(s) escoimado(s) dos vícios que deram causa a sua troca será considerado recebimento provisório, ensejando nova contagem de prazo para o recebimento definitivo, estando a Contratada passível de penalidade(s) pelo descumprimento das condições editalícias.

5.6. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade civil pela solidez e segurança dos produtos, nem ético-profissional pela perfeita execução do fornecimento do objeto.

5.7. A carga e a descarga serão por conta da empresa vencedora, sem ônus de frete para a SES-TO.

5.8. A SES-TO recusará os produtos nas seguintes hipóteses:

a) Qualquer situação em desacordo entre os produtos e o Edital de licitação e de seus Anexos ou a Nota de Empenho;

b) Nota Fiscal/Fatura com especificação do objeto e/ou quantidades em desacordo com o discriminado no Edital, seus Anexos e na proposta adjudicada;

c) Apresentarem vícios de qualidade ou defeitos de fabricação, ou forem considerados impróprios para o uso.

5.9. Ainda que ocorra a situação prevista na alínea *d* do inciso II do art. 65 da Lei Federal nº 8.666/93, a SES-TO, se julgar conveniente, poderá optar por cancelar o Contrato (quando for o caso) e iniciar outro processo licitatório.

CLÁUSULA SEXTA - DA FORMA COMO OS PRODUTOS SERÃO SOLICITADOS E DO LOCAL DE ENTREGA

6.1. Os produtos serão solicitados por meio do envio da **Nota de Empenho**.

6.2. A Nota de Empenho será enviada à FORNECEDORA pela Diretoria de Compras/SES-TO, pelo seguinte endereço eletrônico: empenhosesau.to@gmail.com, ou, caso queira a contratada, poderá ser retirada diretamente na Diretoria de Compras da SES-TO, em dia e horário comerciais.

6.3. A entrega dos produtos deverá ser feita no Centro de Distribuição da Secretaria de Saúde, localizado na Quadra 112 Sul – Rua RS 05, nº 17 a 19, antiga ASRSE 15, CEP 77020-174, Fone 63 3218 3390/6283, Palmas – TO, em dia e horário comercial.

6.4. Caso haja mudança de endereço para entrega, será informado junto com o envio da Nota de Empenho.

CLÁUSULA SÉTIMA - DA FORMA DE COMUNICAÇÃO ENTRE AS PARTES

7.1. Qualquer aviso, comunicação ou notificação de uma Parte à outra a respeito do objeto a ser contratado, incluindo qualquer fatura de pagamento ou notificações para reembolso de despesas deverá ser feita por escrito e poderá ser entregue pessoalmente ou enviada por correio, ou meio eletrônico, em qualquer caso com prova do seu recebimento.

7.2. Se qualquer uma das partes modificar seu endereço, deverá comunicar imediatamente à outra, sob pena de a comunicação enviada na forma, número e no endereço, físico ou eletrônico, previsto nesta Cláusula ser tida e aceita como inválida, inclusive para todos os fins de pagamento, citação inicial, notificação, intimação e/ou ciência originados de atos administrativos ou judiciais.

CLÁUSULA OITAVA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela Contratada.

8.2. Disponibilizar o local de entrega e a Comissão responsável pelo recebimento;

8.3. Receber os produtos adjudicados, nos termos, prazos, quantidade, qualidade e condições estabelecidas no Edital.

8.4. Rejeitar, no todo ou em parte, os produtos que a Contratada entregar fora das especificações do Edital.

8.5. Comunicar à Contratada, até o 5º dia útil após apresentação da Nota Fiscal, o aceite do servidor responsável pelo recebimento dos produtos adquiridos.

8.6. Fiscalizar a execução do objeto, aplicando as sanções cabíveis, quando for o caso.

8.7. Efetuar o pagamento à Contratada, no prazo determinado no Edital e em seus Anexos.

8.8. Notificar a Contratada quanto da necessidade de realizar a assistência técnica no período de garantia do item.

8.9. Proporcionar todas as facilidades indispensáveis à boa execução das obrigações contratuais, inclusive permitindo o acesso de empregados, prepostos ou representantes da CONTRATADA às dependências da CONTRATANTE relacionadas à execução do objeto do Edital e seus anexos.

8.10. Reservar à fiscalização o direito e a autoridade para resolver todo e qualquer caso singular, omissos ou duvidosos, não previstos no presente edital, e tudo o mais que se relacione com a prestação dos serviços, desde que não acarrete ônus para a CONTRATANTE ou modificação das obrigações.

CLÁUSULA NONA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

Documento foi assinado digitalmente por MAURICIO MATTOS MENDONCA em 27/02/2023 13:29:31.

A autenticidade deste documento pode ser verificada no site <https://sgd.to.gov.br/verificador>, informando o código verificador: 79F731AA01383420



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

9.1. Fornecer o objeto da contratação, nas condições estipuladas no Termo de Referência, no Edital, na Proposta aprovada, na Nota de Empenho e, quando for o caso, na ordem de fornecimento, isentos de defeitos de fabricação.

9.2. Entregar os produtos na presença do(s) servidor (es) devidamente designado(s) na conformidade do § 8º do artigo 15 da Lei Federal nº 8.666/93, no local informado no edital e seus anexos, acompanhados da Nota Fiscal preenchida contendo a especificação e a quantidade correta dos produtos.

9.3. A contratada fica responsável pela montagem dos móveis entregues, devendo realizar o serviço de montagem no prazo de até 05 dias úteis, após recebimento definitivo.

9.4. Responsabilizar-se pelo transporte apropriado dos produtos, assumindo exclusivamente a responsabilidade por todas as despesas relativas à entrega do objeto até o devido atesto da Nota Fiscal, inclusive o frete.

9.5. Reparar, corrigir, remover, as suas expensas, no todo ou em parte, o(s) produto(s) em que se verifiquem danos em decorrência de qualquer evento (problemas de transporte, defeito de fabricação ou de armazenagem, reprovado pela Contratante, e outros), providenciando sua substituição, quando for o caso, no prazo de até **05 (cinco) dias corridos**, improrrogáveis, contados da Notificação que lhe for entregue oficialmente.

9.6. Responsabilizar-se pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na entrega do objeto, não excluindo ou reduzindo dessa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo Órgão interessado.

9.7. Arcar com os encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais resultantes da execução do objeto, sendo que sua inadimplência, com referência aos encargos trabalhistas, fiscais e comerciais, não transfere à CONTRATANTE a responsabilidade por seu pagamento, nem poderá onerar o objeto contratado.

9.8. Comunicar a SES/TO, no prazo máximo de 05 (cinco) dias corridos que antecedem o prazo de vencimento da entrega, os motivos que impossibilitem o seu cumprimento.

9.9. Manter as condições de habilitação e qualificação técnica exigidas no Edital do Pregão.

9.10. Cumprir com a legislação vigente inerente ao objeto (se houver), inclusive com todos os encargos tributários, fiscais, trabalhistas, devendo arcar, ainda, com todas as despesas e custos necessários ao cumprimento do objeto.

9.11. A Contratada fica obrigada a cumprir toda legislação específica inerente ao objeto licitado, inclusive as normas, licenças, laudos e cadastros técnicos que condicionem a entrega do objeto à sua apresentação.

9.12. A Contratada atenderá a garantia mínima do produto e prestará assistência técnica durante todo o período de garantia dos produtos constantes em sua proposta.

9.12.1. O período de garantia do objeto deverá ser cumprido, mesmo que este perpassa a vigência contratual.

CLÁUSULA DÉCIMA - DAS SANÇÕES POR INADIMPLENTO CONTRATUAL E MULTA

10.1. Aplicam-se, à CONTRATADA as sanções administrativas, criminais e demais regras previstas no Art. 178 da Lei Federal nº 14.133/2021, e demais legislações inerentes.

10.2. Conforme o art. 7º da Lei 10.520/2020, a licitante/Contratada será sancionada com o impedimento de licitar/contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios, e será descredenciada no SICAF, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, sem prejuízo de multa de até 30% (trinta por cento) do valor contratado e demais cominações legais, nos seguintes casos:

10.2.1. Cometer fraude fiscal;

10.2.2 Apresentar documento falso;

10.2.3. Fizer declaração falsa;

10.2.4. Comportar-se de modo inidôneo;

10.2.5. Deixar de entregar a documentação exigida no certame;

10.2.6. Não mantiver a proposta;

10.2.7. Fraudar ou retardar de qualquer forma a execução do contrato;

10.2.8. Não cumprir com a execução do contrato e/ou Nota de Empenho;

10.3. A multa, eventualmente imposta à contratada, será descontada da fatura a que fizer jus, acrescida de juros moratórios de 1% (um por cento) ao mês. Caso a contratada não tenha nenhum valor a receber do Estado, ser-lhe-á concedido o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados de sua intimação, para efetuar o pagamento da multa. Após esse prazo, não sendo efetuado o pagamento, seus dados serão encaminhados ao órgão competente para que seja inscrita na dívida ativa, podendo, ainda a Administração proceder à cobrança judicial da multa;



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

10.4. A multa será aplicada, após o julgamento da defesa apresentada pela contratada no prazo de até 05(cinco) dias úteis contados da data de sua notificação. Decaído este prazo, sem manifestação da contratada, a contratante aplicará e executará automaticamente a multa;

10.5. Para julgamento da defesa apresentada pela contratada ou aplicação da multa, fica facultada da área responsável consultar a Superintendência de Assuntos Jurídicos da SES/TO;

10.6. As multas previstas nesta seção não eximem a adjudicatária ou contratada da reparação dos eventuais danos, perdas ou prejuízos que seu ato punível venha causar à Administração ou a terceiros;

10.7. Poderá haver ainda, pena de:

10.7.1. Advertência quando se tratar de infração leve, a juízo da fiscalização, no caso de descumprimento das obrigações e responsabilidades assumidas no contrato, ou ainda, no caso de outras ocorrências que possam acarretar transtornos ao desenvolvimento dos serviços da contratante, desde que não caiba a aplicação de sanção mais grave;

10.7.2. Suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios, pelo prazo não superior a 05 (cinco) anos;

10.7.3. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Direta e Indireta da União, dos Estados, do Distrito Federal e dos Municípios enquanto perdurarem os motivos que determinaram sua punição ou até que seja promovida a sua reabilitação perante a própria Autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base na alínea anterior;

10.8. As sanções são independentes e a aplicação de uma não exclui a das outras;

10.9. Todas as sanções poderão, a critério da SES/TO, tramitar nos autos que correm o procedimento licitatório.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA - DO ACOMPANHAMENTO E DA FISCALIZAÇÃO DO CONTRATO

11.1. Conforme artigo 67 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1.993, a fiscalização e acompanhamento da execução do objeto serão por meio da **Diretoria de Serviços Administrativos Gerais** juntamente com a **Gerência de Patrimônio**, observando que:

11.2 A execução do objeto será acompanhada e fiscalizada por um representante da CONTRATANTE especialmente designado, permitida a contratação de terceiros para assisti-lo e subsidiá-lo de informações pertinentes a essa atribuição;

11.3. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do objeto, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados;

11.4. As decisões e providências que ultrapassarem a competência do representante deverão ser solicitadas aos seus superiores em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes;

11.5. A fiscalização ocorrerá ainda, nos termos da Portaria nº 494/2022/SES/GASEC, de 13 de maio de 2022, publicada no Diário Oficial do Estado nº 6.098, de 31 de maio de 2022, ou outra portaria que venha a substituí-la na época da assinatura do contrato, bem como na forma do Manual do Gestor de Contratos do Tribunal de Contas do Estado;

11.6. A fiscalização por parte da CONTRATANTE não exclui nem reduz a responsabilidade da CONTRATADA, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade de seus agentes e prepostos (art. 70 da Lei nº 8.666/93), ressaltando-se, ainda, que mesmo atestado o serviço adquirido, subsistirá a responsabilidade da CONTRATADA pela solidez, qualidade e segurança deste último.

11.7. O fiscal será nomeado por meio de Portaria após assinatura do Contrato, cabendo a este exercer as seguintes atividades, conforme disposto no art. 5º da Portaria nº. 494/2022/SES/GASEC, de 31 de maio de 2022, publicada no Diário Oficial do Estado nº. 6.098 de 31 de maio de 2022, senão vejamos:

I - acompanhar e fiscalizar a execução das cláusulas contratuais;

II - emitir relatório de fiscalização, circunstanciado, quando o objeto da;

III - contratação demandar informações acessórias, do resultado do acompanhamento e da fiscalização da execução do objeto, de maneira concisa e clara, de forma que não parem dúvidas quanto às informações e interpretações ali registradas;

IV - anotar em formulário próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados;

V - conferir se o objeto contratado fornecido está no prazo de entrega, nas especificações, nas quantidades estabelecidas e encontram-se de acordo com o instrumento contratual;

VI - conferir se a nota fiscal/fatura apresentada pela contratada está de acordo com o cronograma de execução



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

contratual em relação ao mês de referência ou período da prestação de serviços e se está compatível com a descrição do objeto contratado e o valor referente ao cronograma de pagamento mensal;

VII - atestar as notas fiscais/faturas correspondentes à execução dos objetos contratados.

VIII - subsidiar em informações o gestor de contratos, em atividades burocráticas administrativas, como vigência contratual repactuações, reajustes, prorrogações, processos de penalidade, avaliação da qualidade dos serviços, entre outras.

IX - zelar pela fiel execução do objeto contratado, sobretudo no que concerne à qualidade dos materiais empregados;

X - dirigir-se ao preposto da contratada para resolver qualquer problema na execução do objeto contratado, notificando por escrito e com prazo para cumprimento, o que for necessário para a regularização das falhas ou fatos observados em desconformidade com as cláusulas contratuais, constando do seu relatório de fiscalização e comunicando o fato ao gestor do contrato;

XI - informar ao gestor do contrato, em tempo hábil para a adoção das medidas convenientes, a situação que demandar decisão ou providência que ultrapasse sua competência.

XII - indicar ao gestor de contrato eventuais glosas nas faturas, referente aos serviços não prestados;

XIII - nos casos de pendência cumprida pela contratada, apresentar formalmente a informação de conclusão da pendência para respaldar a emissão de fatura específica ao objeto pendente;

XIV - exigir da contratada, quando for o caso, o uso de uniforme, crachá e Equipamento de Proteção individual - EPI's pelos seus funcionários, repassando ao gestor do contrato o seu descumprimento;

XV - avaliar se o quantitativo de funcionários alocados ao serviço, definidos no contrato, é suficiente para o bom desempenho das atividades, sugerindo e munindo de informações o gestor de contratos para tomada de decisões acerca de supressões ou aumento necessários desse quantitativo;

XVI - fiscalizar o cumprimento dos regulamentos internos da SES-TO, bem como das normas e dos procedimentos de segurança e higiene estabelecidos em contrato, quando for o caso;

XVII - acompanhar e controlar, quando for o caso, o estoque de materiais de reposição, disponibilizado pela contratada, destinado à execução do objeto contratado, inclusive quanto à sua qualidade;

XVIII - manter cópia do contrato e todos os aditivos (se existentes), do edital da licitação, do projeto básico ou termo de referência, da proposta da contratada, da relação das faturas recebidas e das pagas e das correspondências entre fiscal e contratada/preposto, para que possa dirimir dúvidas originárias do cumprimento das obrigações assumidas pela contratada.

§ 1º - O recebimento, pelo fiscal de contrato, dos serviços de natureza continuada, se dará por meio da emissão do Relatório de Fiscalização, circunstanciado, nos moldes do inciso II, deste artigo, que deverá apresentar no mínimo os seguintes apontamentos:

j) O número da nota fiscal/fatura, valor, data de emissão, razão social e CNPJ do contratado e competência/período em que os serviços foram prestados;

k) O nome completo do fiscal que atuou no referido acompanhamento fiscalização do objeto contratado, assim como sua assinatura acompanhada do seu número funcional e nome do preposto da contratada quando for o caso;

l) Se os serviços foram executados de acordo com as rotinas/especificações previstas em contrato;

m) Se os resultados alcançados, relativos a prazos e qualidade do serviço, estão de acordo com o contratado;

n) Se a qualidade e a quantidade de materiais e equipamentos empregados para a prestação do serviço estão em conformidade com o contrato, quando for o caso;

o) Se a quantidade de funcionários da contratada alocados no local da prestação do serviço está de acordo com o que foi definido em contrato, quando for o caso;

p) Se o contratado cumpriu as normas de segurança, higiene, assim como os seus funcionários trabalharam devidamente uniformizados, com utilização do crachá e equipamentos de proteção individual - EPI's, conforme previsão em contrato;

q) Se houve intercorrências no decorrer da referida competência da prestação de serviços e se foram comunicadas, imediatamente, ao preposto da contratada, sendo-lhes concedido prazo para resposta e solução do problema, assim como indicado glosa quando da não resolatividade da falha ou da inexecução contratual;

r) Sinalizar nas conclusões do Relatório de Fiscalização a liberação para liquidação dos serviços prestados, por meio de atestado de execução parcial ou total.

§ 2º - O prazo máximo para apresentação do Relatório de Fiscalização, de que trata o parágrafo anterior, é de 5 (cinco) dias corridos a partir da data da entrega na nota fiscal/fatura na SES-TO.

§ 3º - A liquidação e/ou pagamento dos objetos contratados, pelo setor financeiro, fica condicionado à liberação e/ou atesto das notas fiscais/faturas pelos fiscais de contrato por meio da emissão.



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763****CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA - DA VIGENCIA E DA GARANTIA CONTRATUAL**

- 12.1.** A vigência do contrato será adstrita aos créditos orçamentários conforme artigo 57, caput, da Lei Federal 8.666/93 e com vigência a partir da data da publicação do extrato no Diário Oficial do Estado do Tocantins.
- 12.2.** Não será exigida garantia contratual.

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA - DO PAGAMENTO

- 13.1.** Efetuada a entrega, a Contratada protocolará a Nota Fiscal/Fatura, perante a Contratante devidamente preenchida.
- 13.2.** Caso Nota Fiscal/Fatura esteja em desacordo, será devolvida para correção.
- 13.3.** A Contratante terá um prazo de até **05 (cinco) dias úteis** para conferência e aprovação, contados da sua protocolização, e será paga diretamente na conta corrente da Contratada.
- 13.4.** O prazo previsto para pagamento será de acordo com o art. 40, inciso XIV, alínea *a* da Lei nº 8.666/93, prazo este que será contado a partir da apresentação da Nota Fiscal/Fatura, devidamente atestada.
- 13.5.** Na ocorrência de rejeição da Nota Fiscal, motivada por erro ou incorreções, o prazo estipulado no item anterior, passará a ser contado a partir da data da sua representação.
- 13.6.** Os pagamentos não serão efetuados através de boletos bancários, sendo a garantia do referido pagamento a própria Nota de Empenho.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DO REAJUSTE

- 14.1.** Os preços inicialmente contratados são fixos e irremovíveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.
- 14.2.** Após o interregno de um ano, os preços poderão ser reajustados, mediante a aplicação, pela CONTRATANTE, do índice IPCA - Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo, exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade, com base na seguinte fórmula (art. 5º do Decreto n.º 1.054, de 1994):
$$R = V (I - I^0) / I^0$$
, onde:
R = Valor do reajuste procurado;
V = Valor contratual a ser reajustado;
I⁰ = índice inicial - refere-se ao índice de custos ou de preços correspondente à data fixada para entrega da proposta na licitação;
I = Índice relativo ao mês do reajustamento;
- 14.3.** Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 14.4.** No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE poderá pagar à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo.
- 14.5.** Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 14.6.** Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
- 14.7.** Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 14.8.** O reajuste será realizado por apostilamento.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DA ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA

- 15.1.** Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, o valor devido deverá ser acrescido de atualização financeira, e sua apuração se fará desde a data de seu vencimento até a data do efetivo pagamento, em que os juros de mora serão calculados à taxa de 0,5% (meio por cento) ao mês, ou 6% (seis por cento) ao ano, mediante aplicação das seguintes fórmulas:
$$EM = I \times N \times VP$$
, sendo:
EM = Encargos moratórios;
N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;
VP = Valor da parcela a ser paga.
I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:



**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763**

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6 / 100)}{365}$$

I= 0,00016438

TX = Percentual da taxa anual = 6%

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA - DOS CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL E DA POLÍTICA NACIONAL DE RESÍDUOS SÓLIDOS

16.1. Os bens ofertados devem atender aos critérios de sustentabilidade ambiental, respeitando as normas de proteção do meio ambiente, em conformidade com a IN 01/2010-SLTI.

16.2. Qualquer insumo utilizado deverá seguir todos os critérios da Política Nacional de Resíduos Sólidos, Lei nº 12.305, de 2 de agosto de 2010.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DA RESCISÃO CONTRATUAL

17.1. A rescisão contratual poderá ocorrer em qualquer momento, em defesa do interesse público ou pelo descumprimento de quaisquer cláusulas contratadas, garantidos o direito de defesa e do contraditório, conforme preconizado na legislação de contratos Lei 8.666/93.

17.2. O reconhecimento dos direitos da Administração, em caso de rescisão administrativa fica previsto, conforme preconizado no art. 77 da Lei 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA – DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

Fonte de Recursos: 1.500.1002.102; 1.600.0000.215

Classificação Orçamentária: 30550 10 122 1100 4200

Natureza da Despesa: 44.90.52 – Equipamento e Material Permanente

Ação na LOA/PAS 2022: 4200 - Coordenação e Manutenção dos Serviços Administrativos

Programa do PPA: 1100 – Manutenção e Gestão do Poder Executivo

CLÁUSULA DÉCIMA NONA – DA PUBLICAÇÃO

O CONTRATANTE, no prazo de até 20 (vinte) dias após assinatura deste Contrato, providenciará a sua publicação, por extrato, no Diário Oficial do Estado.

CLÁUSULA VIGÉSIMA – DO CONTROLE

O presente contrato será submetido à fiscalização da entidade de controle externo competente, de conformidade com a fonte de recursos que subvencionam a presente aquisição.

CLÁUSULA VIGÉSIMA PRIMEIRA – DA ALTERAÇÃO

O presente contrato poderá ser alterado nas formas e condições previstas no artigo 65 da Lei 8.666/1993.

CLÁUSULA VIGÉSIMA SEGUNDA – DOS CASOS OMISSOS

O presente Instrumento, inclusive os casos omissos regulam-se pela Lei nº 10.520/2002, Decreto Federal nº 10.024/19, subsidiariamente pela Lei nº 8.666/1993 e Decreto Estadual nº 2434/2005.

CLÁUSULA VIGÉSIMA TERCEIRA – DO FISCAL DO CONTRATO

O fiscal do contrato bem como o seu respectivo suplente, referente ao presente contrato, serão indicados pelo gestor da pasta através de portaria assinada e publicada no Diário Oficial do Estado.

CLÁUSULA VIGÉSIMA TERCEIRA – DO FORO

Fica eleito o foro da Capital do Estado do Tocantins - Vara da Fazenda Pública, com renúncia expressa a outros, por mais privilegiados que forem para dirimir quaisquer questões fundadas neste Contrato.

E por estarem de acordo, lavrou-se o presente termo, em 03 (três) vias de igual teor e forma, as quais foram lidas e assinadas pelas partes **CONTRATANTES**, na presença das testemunhas abaixo.

Palmas, aos de de 2023.

.....





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

PELO CONTRATANTE

.....
PELA CONTRATADA

TESTEMUNHAS:





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

ANEXO IV
MINUTA DA ATA PARA REGISTRO DE PREÇOS**PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS _____ N.º 000/2023**

Considerando que o julgamento da licitação é MENOR PREÇO e com base no Decreto Federal nº 7.892/2013 e Decreto Estadual nº 6.081/2020 fica **HOMOLOGADA** e **ADJUDICADA** a Ata de Registro de Preços, do PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS nº 000/2023 da Secretaria da Saúde/TO, aos preços das empresas baixo relacionadas e classificadas no certame e demais discriminações, constantes em suas Propostas de Preços, anexada aos autos:

Empresas:

ITEM	QTD	UNID	DISCRIMINAÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
VALOR TOTAL						

01. CONDIÇÕES GERAIS**1.1. Prazo de validade**

a) A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados da publicação da respectiva ata, conforme o inciso III do §3º do art. 15 da Lei Federal 8.666/1993.

1.2. Do local e prazo de entrega

O local e prazo de entrega será na conformidade do Termo de Referência, anexo do Edital.

1.3. Condições para Contratação:

- a) As aquisições ou contratações adicionais, não poderão exceder, por órgão ou entidade, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes;
- b) O total de utilização de cada item não pode exceder ao dobro do quantitativo inicialmente registrado, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem;
- c) Desde que devidamente justificada a vantagem, a ata de registro de preços, durante sua vigência, pode ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador.

1.4. Condições de Gerais:

- a) As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.
- b) É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.

1.5. Das Assinaturas:

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

Palmas - TO, ____ de _____ de 2023.

Gestor

Empresas:





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

CADASTRO DE RESERVA

PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS _____ N.º XXX/2023

Empresa:

ITEM	QTD	UNID	DISCRIMINAÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
VALOR TOTAL						

Nota Explicativa: De acordo com o art. 11, I, II, IV e §§ 1º, 2º, 3º e 4º do Decreto nº 7.892/13, será incluída na ata de registro de preços, o registro dos licitantes que aceitaram cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame. Não havendo a formação de cadastro de reserva, suprimir o item.





EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 058/2023 - PROCESSO: 2022/30550/010763

MODELOS

MODELO 1					
Carta de Correção de Proposta de Preços					
CARTA DE CORREÇÃO DE PROPOSTA DE PREÇOS					
Pregão Eletrônico nº.:					
Processo:					
Empresa:					
Nota: carta elaborada com base no item 14.3, do Edital.					
Item	Unidade	Descrição resumida	Marca	Vlr Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
Total					
_____ Pregoeiro					

MODELO 2	
Declaração de atendimento ao art. 9º, inciso III da Lei 8.666/93	
Ref.: Pregão Eletrônico N° _____/2023.	
Palmas-TO,de de 2023.	
Proponente: (razão social da empresa proponente)	
Objeto Licitado:	
<i>(discrição do objeto)</i>	
A empresa ____ pessoa jurídica de direito privado, inscrita no CNPJ nº. _____, localizada no endereço _____, neste ato representada pelo(a) Sr.(a) _____, portador do RG nº _____, e CPF/MF nº _____, vem declarar que não existe em meu quadro de empregados, servidores públicos da contratante exercendo funções de Gerência, Administração ou Tomada de Decisão, na forma do art. 9º, inciso III da Lei 8.666/93.	
_____ Nome e Assinatura do Responsável Legal da Empresa	

