

10.2. O custo estimado foi apurado a partir de mapa de preços constante do processo administrativo, elaborado com base em orçamentos obtidos junto a empresas do ramo pleiteado.

11. DO RECEBIMENTO E CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO:

11.1. Os bens/produtos serão recebidos:

- a) Provisoriamente, a partir da entrega, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta do ADJUDICATÁRIO; e
- b) Definitivamente, que se dará até 05 (cinco) dias do recebimento provisório.

12. DAS OBRIGAÇÕES:

12.1. DO ÓRGÃO GERENCIADOR:

- a) Receber provisoriamente os bens/produtos, disponibilizando local adequado;
- b) Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens/produtos recebidos provisoriamente com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta do ADJUDICATÁRIO, para fins de aceitação e recebimento definitivos;
- c) Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações assumidas pelo ADJUDICATÁRIO, através de servidor devidamente designado (Fiscal do Contrato);
- d) Efetuar os pagamentos nos prazos previstos;
- e) Promover o acompanhamento e a fiscalização da execução do objeto, sob o aspecto quantitativo e qualitativo, anotando em registro próprio as falhas detectadas;
- f) Fornecer ao ADJUDICATÁRIO toda e qualquer informação essencial à execução do objeto;
- g) Comunicar ao ADJUDICATÁRIO qualquer anormalidade na execução do objeto, podendo recusar o recebimento caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas neste Termo de Referência e na proposta do ADJUDICATÁRIO; e
- h) Notificar previamente ao ADJUDICATÁRIO, quando da aplicação de penalidades.

12.2. DO ADJUDICATÁRIO:

- a) Arcar com todas as despesas de pagamentos de seguros, tributos, fretes, impostos, taxas e demais obrigações vinculadas à legislação tributária, trabalhista, previdenciária e criminal, acaso devidos em decorrência da execução do objeto;
- b) Assumir inteira responsabilidade administrativa, penal e criminal por quaisquer danos, materiais ou pessoais, causados a terceiros, acaso devido em decorrência da execução do objeto;
- c) Manter, durante o prazo de execução do objeto, todas as exigências de habilitação e qualificação exigidas nesta licitação;
- d) Efetuar a entrega dos bens/produtos em perfeitas condições, no prazo e locais indicados pelo ÓRGÃO GERENCIADOR, em estrita observância às especificações contidas neste Termo de Referência e na proposta do ADJUDICATÁRIO, acompanhado da respectiva Nota Fiscal constando detalhadamente as indicações da marca, fabricante, modelo, tipo, procedência e prazo de garantia e/ou validade, conforme o caso;
- e) Promover a entrega dos bens/produtos devidamente acompanhados do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada, conforme o caso;
- f) 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, de 1990), conforme o caso;
 - f.1) O dever previsto no subitem anterior implica na obrigação do ADJUDICATÁRIO de, a critério do ÓRGÃO GERENCIADOR, substituir, reparar, corrigir, remover ou reconstruir, às expensas do ADJUDICATÁRIO, no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas o produto com avarias ou defeitos;
- g) Atender prontamente a quaisquer exigências do ÓRGÃO GERENCIADOR inerentes à regular execução do objeto desta licitação; e
- h) Comunicar ao ÓRGÃO GERENCIADOR, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação.

13. DAS MEDIDAS ACAUTELADORAS:

13.1. Consoante o artigo 45 da Lei nº 9.784/1999, o ÓRGÃO GERENCIADOR poderá, sem a prévia manifestação do interessado, motivadamente, adotar providências acauteladoras, inclusive retendo o pagamento, em caso de risco iminente, como forma de prevenir a ocorrência de dano de difícil ou impossível reparação.

14. DO CONTROLE DA EXECUÇÃO:

14.1. A fiscalização da execução será exercida por um representante do ÓRGÃO GERENCIADOR (Fiscal do Contrato), ao qual competirá dirimir as dúvidas que surgirem no curso da execução do objeto, e de tudo dará ciência.

14.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade do ADJUDICATÁRIO, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade do ÓRGÃO GERENCIADOR ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

14.3. O fiscal anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do objeto, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

15. DAS INFRAÇÕES E DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

15.1. A disciplina das infrações e sanções administrativas aplicáveis no curso da licitação e da execução é aquela prevista no Edital.

16. DAS ESPECIFICAÇÕES DOS ITENS/PRODUTOS E PREÇOS MÁXIMOS DE REFERÊNCIA:

16.1. As propostas deverão ser apresentadas conforme lotes, itens, especificações e quantidades abaixo relacionados.

LOTE 01					
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID.	QUANT.	VALOR UNIT. (R\$)	TOTAL DO ITEM (R\$)
1	ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS: ESTANTE EM AÇO, PRATELEIRAS EM CHAPA 22 (ESPESSURA MÍNIMA DE 0,80MM) E COLUNAS EM CHAPA 16 (ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5MM), ALTURA MÍNIMA DA REGULAGEM DA PRATELEIRA 25 MM, COM ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO QUÍMICO DA CHAPA (ANTI-FERRUGINOSO E FOSFATIZANTE) COM BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE, COM DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZAÇÃO E PASSIVADOR, PINTURA ATRAVÉS DE SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ CURADO EM ESTUFA DE PELO MENOS A 180 °C, COM SUPERFÍCIES LISAS E UNIFORMES, CONTENDO 06 PRATELEIRAS, AS COLUNAS EM "L" DEVERÃO RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS EM SUAS TERMINAÇÕES EM CONTATO COM O CHÃO. TODA ESTRUTURA EM CINZA CLARO. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS: (+ OU -) 3MM. DIMENSÕES: ALTURA 190 CM, LARGURA 95 CM, PROFUNDIDADE 43,5 CM. APRESENTAR JUNTO ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013,	UNID.	15		

	100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.				
2	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO BAIXO: COM 2 PORTAS E 1 PRATELEIRA (AÇO CARBONO, MDF E ABS): MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 8 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDO, 1 BASE, 1 CABECEIRA, 2 PORTAS, 1 PRATELEIRA DIVISÓRIA. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS E REBITES. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA COR CINZA COM PARAFUSO QUE PERMITA A SUA REGULAGEM. FECHADURA COM CHAVE DOBRÁVEL. CORPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA, 0,75 M. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, COM REGULAGEM MÍNIMA DE 100 MM ENTRE OS PONTOS, PERMITINDO AO USUÁRIO A COLOCAÇÃO DAS PRATELEIRAS EM VÁRIAS ALTURAS. BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, DUAS PORTAS CONFECCIONADA EM MDF DE 18 MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, COM BORDAS REVESTIDA EM FITA ABS. CADA PORTA DEVE POSSUIR 3 DOBRADIÇAS E UM PUXADOR PLÁSTICO. O FUNDO DO MÓDULO COM 01 FECHAMENTO EM MDF DE 6 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO NA COR BRANCA. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, GARANTINDO PELO MENOS 500 HORAS DE EXPOSIÇÃO PELO MÉTODO DESCRITO NA NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA. A PINTURA DAS PEÇAS EM AÇO EM TINTA PÓ PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO, COM ESPESSURA MÉDIA DA CAMADA DE TINTA COM VALOR MÉDIO DE 100 MM E ENSAIADO SEGUNDO A NBR 10443:2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – MÉTODO DE ENSAIO. PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR BRANCA TEXTURIZADA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. CADA MÓDULO DEVERÁ POSSUIR EM SUA EMBALAGEM UM MANUAL DE MONTAGEM. O MÓDULO DEVERÁ SER ENTREGUE DESMONTADO. DIMENSÕES: ALT. 80 CM, LARG. 95 CM, PROF. 43,5 CM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA</p>	UNID.	10		

	MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.				
3	<p>ARQUIVO COM 4 GAVETAS: TAMPO DO ARQUIVO EM MADEIRA AGLOMERADA TIPO MDP COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, RESISTENTE A ABRASÃO, NA COR BRANCA, ENCABEÇADO COM FITA DE BORDA PVC 2,5 MM DE ESPESSURA COM ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTOS, NA MESA COR DO PAINEL. GAVETAS EM MADEIRA AGLOMERADA MDP REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO ENCABEÇADAS COM FITA DE BORDA PVC COM ESPESSURA 1 MM. FUNDO DAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM CHAPA DURA DE ALTA DENSIDADE PINTADA NA MESMA COR DO MÓVEL. CORREDIÇAS (TIPO TELESCÓPICAS) DAS GAVETAS, PRESAS AO CORPO DO GAVETEIRO ATRAVÉS DE PARAFUSO TIPO CHIPBOARD PARA MADEIRA, RESISTENTE A ESFORÇO SOBRE A GAVETA E AOS NÚMEROS DE CICLOS DE ABERTURA E FECHAMENTO DA MESMA. TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS FEITO EM HASTE DE AÇO RESISTENTE A TRAÇÃO COM ACIONAMENTO LATERAL ATRAVÉS DE FECHADURA COM CHAVE DE ALMA INTERNA EM AÇO DE ALTA RESISTÊNCIA AO TORQUE, COM CAPA PLÁSTICA EXTERNA DE PROTEÇÃO EM POLIETILENO INJETADO. PUXADORES COM DESENHO CURVO E LINHAS SUAVES SEM ARESTAS INJETADOS EM POLIURETANO, FIXADO COM PARAFUSO DE ROSCA PARA FIXAÇÃO EM TERMOPLÁSTICOS EM AÇO DE 4X25MM COM CABEÇA PANELA. SUPORTES PARA PASTAS SUSPENSAS NAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO EM FORMATO DE "L" FIXADO A GAVETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS CHIPBOARD DE 4,0 X 14MM CABEÇA PANELA, PINTADO EM EPÓXI PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.</p>	UNID.	10		
4	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, ABERTO COM 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, E ABS): MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 9 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDOS, 1 BASE, 1 CABECEIRA, 4 PRATELEIRAS DIVISÓRIAS. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM (EM QUALQUER CORTE TRANSVERSAL), POSSUINDO 6 "CASTELOS" PARA FIXAÇÃO A ESTRUTURA RETANGULAR, (TUBO 25 X 25 MM) UTILIZAR PARA UNIÃO ENTRE BASE DE PLÁSTICO E ESTRUTURA RETANGULAR, PARAFUSOS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. O MÓDULO POSSUIR OS 12 VÉRTICES QUE COMPÕE SUA FORMA EM RAIO DE NO MÍNIMO 50 MM, SEM ENCONTROS E ARESTAS COM QUINA VIVA. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS E REBITES. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA MESMA COR DA BASE E CABECEIRA, COM FORMATO SEMIESFÉRICO E DIÂMETRO DE 70 MM, ALTURA DE 36,5 MM, PAREDE DA SAPATA COM 3,5 MM DE ESPESSURA, COM OITO "COSTELAS" PARA ESTRUTURAÇÃO, BORDA FINAL EM CONTATO COM O PISO CHANFRADO COM INCLINAÇÃO DE 45° E ALTURA DE 4 MM, COM PARAFUSO CENTRAL DE 5/16 QUE PERMITA A SUA REGULAGEM. FECHADURA DO TIPO TAMBOR CILÍNDRICO TIPO "YALE" COM CHAVE DOBRÁVEL. COPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 DE ESPESSURA, 0,75 MM. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, COM REGULAGEM MÍNIMA DE 100 MM ENTRE OS PONTOS, PERMITINDO AO USUÁRIO A COLOCAÇÃO DAS PRATELEIRAS EM VÁRIAS ALTURAS. BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1020 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, FORMANDO UM RETÂNGULO COM 890 X 390 MM, NAS QUATRO EXTREMIDADES INTERNAS DO RETÂNGULO SÃO SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG QUATRO TUBOS DE AÇO CARBONO 1" POLEGADA, DE DIÂMETRO NA PAREDE 1,5 MM, ESSES QUATRO TUBOS SERÃO SOLDADOS PERPENDICULARMENTE A ESTRUTURA RETANGULAR PARA FORMAR OS QUATRO PÉS DO ARMÁRIO. INSERIR EM SUAS EXTREMIDADES</p>	UNID.	10		

	<p>BUCHAS INTERNAS COM PORCA INSERTADA DE 5/16 POL. DE DIÂMETRO QUE RECEBERÃO AS SAPATAS ABAULADAS. O FUNDO DO MÓDULO COM 01 FECHAMENTO EM MDF DE 6 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO NA COR BRANCA, FIXADAS AO CORPO POR MEIO DE RASGOS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, GARANTINDO PELO MENOS 500 HORAS DE EXPOSIÇÃO PELO MÉTODO DESCRITO NA ABNT 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA. A PINTURA DAS PEÇAS EM AÇO EM TINTA PÓ PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO, CURADO A UMA TEMPERATURA DE PELO MENOS 180° C, COM ESPESSURA MÉDIA DA CAMADA DE TINTA COM VALOR MÉDIO DE 118 MM E ENSAIADO SEGUNDO A ABNT 10443:2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – MÉTODO DE ENSAIO. PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR BRANCA TEXTURIZADA, CURADA EM ESTUFA COM 230°C. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGENEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. EMBALAGEM: TODAS AS PEÇAS DEVERÃO SER EMBALADAS E ACONDICIONADAS EM FILME PLÁSTICO DO TIPO "PLÁSTICO BOLHA" E ENVOLTOS EM CONJUNTO POR MEIO DE PAPELÃO ONDULADO. CADA MÓDULO DEVERÁ POSSUIR EM SUA EMBALAGEM UM MANUAL DE MONTAGEM INFORMANDO TODO O CONTEÚDO DA EMBALAGEM, POR MEIO DE DESENHO DE CONJUNTO, LISTA DE PEÇAS E ELEMENTOS DE FIXAÇÃO, COMO TAMBÉM, A DESCRIÇÃO PASSO A PASSO DE CADA FASE DA MONTAGEM. O MÓDULO DEVERÁ SER ENTREGUE DESMONTADO. DIMENSÕES: ALT. 160 CM, LARG. 95 CM, PROF. 43,5 CM; PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA ABNT 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA ABNT 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA ABNT 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA ABNT ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA; ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA ABNT 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ABNT 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.</p>				
5	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 08 PORTAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 20 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDO, 1 DIVISÓRIA, 1 BASE, 6 PRATELEIRAS, 1 CABECEIRA, 8 PORTAS. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS NA COR CINZA, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM (EM QUALQUER CORTE TRANSVERSAL), POSSUINDO 6 – CASTELOSII PARA FIXAÇÃO A ESTRUTURA RETANGULAR, (TUBO 25 X 25 MM) UTILIZAR PARA UNIÃO ENTRE BASE DE PLÁSTICO E ESTRUTURA RETANGULAR, PARAFUSOS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. O MÓDULO POSSUIR OS 12 VÉRTICES QUE COMPÕE SUA FORMA EM RAIO DE NO MÍNIMO 50 MM, SEM ENCONTROS E ARESTAS COM QUINA VIVA. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA MESMA COR DA BASE E CABECEIRA, COM FORMATO REDONDO E DIÂMETRO DE 50 MM,</p>	UNID.	10		

<p>ALTURA DE 25 MM, PAREDE DA SAPATA COM 3,5 MM DE ESPESSURA, BORDA FINAL EM CONTATO COM O PISO CHANFRADO COM INCLINAÇÃO DE 45° E ALTURA DE 2 MM, COM PARAFUSO CENTRAL DE 5/16 QUE PERMITA A SUA REGULAGEM. CORPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 DE ESPESSURA, 0,75 MM. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1020 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, FORMANDO UM RETÂNGULO COM 890 X 390 MM, NAS QUATRO EXTREMIDADES INTERNAS DO RETÂNGULO SÃO SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG QUATRO TUBOS DE AÇO CARBONO 1" POLEGADA, DE DIÂMETRO NA PAREDE 1,5 MM, ESSES QUATRO TUBOS SERÃO SOLDADOS PERPENDICULARMENTE A ESTRUTURA RETANGULAR PARA FORMAR OS QUATRO PÉS DO ARMÁRIO. INSERIR EM SUAS EXTREMIDADES BUCHAS INTERNAS COM PORCA INSERTADA DE 5/16 POL. DE DIÂMETRO QUE RECEBERÃO AS SAPATAS ABAULADAS. OITO PORTAS, COM 08 FECHADURAS DO TIPO TAMBOR CILÍNDRICO COM CHAVE DOBRÁVEL, PORTAS CONFECCIONADAS EM MDF DE 18 MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, COM BORDAS REVESTIDA EM FITAS ABS DE 2.5 MM DA MESMA COR DO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR. AS DOBRADIÇAS DO MÓDULO DEVERÃO SER INVISÍVEIS PELO LADO INTERNO E EM NÚMERO DE 02 (DUAS) EM CADA PORTA, UTILIZAR DOBRADIÇA DE FECHAMENTO AUTOMÁTICO SUPER ALTA, PUXADOR EM PLÁSTICO NA MESMA COR DO TAMPO EM ABS. O FUNDO DO MÓDULO COM 01 FECHAMENTO EM MDF DE 6 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO NA COR BRANCA, FIXADAS AO CORPO POR MEIO DE RASGOS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A PINTURA DAS PEÇAS EM AÇO EM TINTA EPÓXI PÓ, NA COR BRANCO TEXTURIZADO, PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO, CURADO A UMA TEMPERATURA DE PELO MENOS 180° C, TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, GARANTINDO PELO MENOS 500 HORAS DE EXPOSIÇÃO PELO MÉTODO DESCRITO NA NBR 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA. A PINTURA DAS PEÇAS EM AÇO EM TINTA PÓ PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO, COM ESPESSURA MÉDIA DA CAMADA DE TINTA COM VALOR MÉDIO DE 100 MM E ENSAIADO SEGUNDO A NBR 10443:2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – MÉTODO DE ENSAIO. PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR BRANCA TEXTURIZADA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÀSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. CADA MÓDULO DEVERÁ POSSUIR EM SUA EMBALAGEM UM MANUAL DE MONTAGEM. DIMENSÕES: ALT. 165 CM, LARG. 95 CM, PROF. 43,5 CM TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 5MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM. ENSAIO DE</p>				
--	--	--	--	--

	ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO.				
6	<p>MÓDULO DE ARMAZENAMENTO ALTO, COM 02 PORTAS E 04 PRATELEIRAS (AÇO CARBONO, MDF E ABS): MÓDULO EM AÇO, ABS E MDF, DESMONTÁVEL EM 11 PARTES SENDO: 2 LATERAIS, 1 FUNDOS, 1 BASE, 1 CABECEIRA, 2 PORTAS, 4 PRATELEIRAS DIVISÓRIAS. FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR EM ABS NA COR CINZA, COM ESTRUTURA EM PAREDE DE 4 MM (EM QUALQUER CORTE TRANSVERSAL), POSSUINDO 6 "CASTELOS" PARA FIXAÇÃO A ESTRUTURA RETANGULAR, (TUBO 25 X 25 MM) UTILIZAR PARA UNIÃO ENTRE BASE DE PLÁSTICO E ESTRUTURA RETANGULAR, PARAFUSOS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. O MÓDULO POSSUIR OS 12 VÉRTICES QUE COMPÕE SUA FORMA EM RAIO DE NO MÍNIMO 50 MM, SEM ENCONTROS E ARESTAS COM QUINA VIVA. O MÓDULO É MONTADO COM O USO DE PARAFUSOS E REBITES. OS PÉS DO MÓDULO EM PLÁSTICO INJETADO NA MESMA COR DA BASE E CABECEIRA, COM FORMATO REDONDO E DIÂMETRO DE 50 MM, ALTURA DE 25 MM, PAREDE DA SAPATA COM 3,5 MM DE ESPESSURA, BORDA FINAL EM CONTATO COM O PISO CHANFRADO COM INCLINAÇÃO DE 45° E ALTURA DE 2 MM, COM PARAFUSO CENTRAL DE 5/16 QUE PERMITA A SUA REGULAGEM. FECHADURA DO TIPO TAMBOR CILÍNDRICO COM CHAVE DOBRÁVEL. CORPO DO ARMÁRIO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 DE ESPESSURA, 0,75 MM. LATERAIS DIREITA E ESQUERDA DO ARMÁRIO, COM CREMALHEIRAS ESTAMPADAS DIRETAMENTE NA LATERAL, COM REGULAGEM MÍNIMA DE 100 MM ENTRE OS PONTOS, PERMITINDO AO USUÁRIO A COLOCAÇÃO DAS PRATELEIRAS EM VÁRIAS ALTURAS. BASE ESTRUTURADA POR MEIO DE TUBO DE AÇO CARBONO SAE 1020 25 X 25 QUADRADO NA PAREDE 1,5 MM, FORMANDO UM RETÂNGULO COM 890 X 390 MM, NAS QUATRO EXTREMIDADES INTERNAS DO RETÂNGULO SÃO SOLDADOS PELO PROCESSO MIG/MAG QUATRO TUBOS DE AÇO CARBONO 1" POLEGADA, DE DIÂMETRO NA PAREDE 1,5 MM, ESSES QUATRO TUBOS SERÃO SOLDADOS PERPENDICULARMENTE A ESTRUTURA RETANGULAR PARA FORMAR OS QUATRO PÉS DO ARMÁRIO. INSERIR EM SUAS EXTREMIDADES BUCHAS INTERNAS COM PORCA INSERTADA DE 5/16 POL. DE DIÂMETRO QUE RECEBERÃO AS SAPATAS ABAULADAS. DUAS PORTAS CONFECCIONADA EM MDF DE 18 MM, REVESTIDA NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA COR BRANCA, COM BORDAS REVESTIDA EM FITA ABS DE 2,5 MM DA MESMA COR DO TAMPO SUPERIOR E INFERIOR. AS DOBRADIÇAS DO MÓDULO DEVERÃO SER INVISÍVEIS PELO LADO INTERNO E EM NÚMERO DE DUAS EM CADA PORTA, UTILIZAR DOBRADIÇA DE FECHAMENTO AUTOMÁTICO SUPER ALTA, E PUXADORES EM PLÁSTICO NA MESMA COR DO TAMPO EM ABS. O FUNDO DO MÓDULO COM 01 FECHAMENTO EM MDF DE 6 MM, REVESTIDO NAS DUAS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO NA COR BRANCA, FIXADAS AO CORPO POR MEIO DE RASGOS NAS LATERAIS DO ARMÁRIO. A PINTURA DAS PEÇAS EM AÇO EM TINTA EPÓXI PÓ, NA COR BRANCO TEXTURIZADO, PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO, CURADO A UMA TEMPERATURA DE PELO MENOS 180°, TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, GARANTINDO PELO MENOS 500 HORAS DE EXPOSIÇÃO PELO MÉTODO DESCRITO NA ABNT 8094:1983 – MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA. A PINTURA DAS PEÇAS EM AÇO EM TINTA PÓ PELO PROCESSO ELETROSTÁTICO, COM ESPESSURA MÉDIA DA CAMADA DE TINTA COM VALOR MÉDIO DE 100 MM E ENSAIADO SEGUNDO A ABNT 10443:2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – MÉTODO DE ENSAIO. PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR BRANCA TEXTURIZADA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E</p>	UNID.	10		

	HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. CADA MÓDULO DEVERÁ POSSUIR EM SUA EMBALAGEM UM MANUAL DE MONTAGEM. DIMENSÕES: ALT. 165 CM, LARG. 95 CM, PROF. 43,5 CM. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 5MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.				
TOTAL DO LOTE (R\$)					
LOTE 02					
7	MESA DE TRABALHO: MESA RETA DIMENSÕES 1600 X 600 X 740 MM (VARIÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADAS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DOIS PÉS LATERAIS EM AÇO, CADA PÉ COMPOSTO DE: DUAS COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO #18 MEDINDO 668,5X62X40, R20 NA PARTE EXTERNA DA COLUNA. UMA PATA INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO #16 MEDINDO 580X73X25 MM COM SUPORTE PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA M8. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DEVERÁ HAVER DUAS TAMPAS SACÁVEIS EM AÇO CHAPA #20, MEDINDO 635X118X20MM. AMBAS TAMPAS SACÁVEIS DEVERÃO PROPORCIONAR NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR PASSAGEM PARA SUBIDA E DECIDA DE CABOS. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM CHAPA DE AÇO #14 FORMATO "U" MEDINDO 480X43X15MM. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSTIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROÇÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO	UNID.	20		
8	MESA DE REUNIÃO: MEDINDO 275 X 92 X 73,5 CM, TAMPO EM FORMATO RETO EM MADEIRA MDF/MDF COM RESINA FENÓLICA COM	UNID.	10		

	<p>PARTÍCULAS DE GRANULOMÉTRICA FINA COM ESPESSURA DE 18 MM E REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA COR CINZA, TODO O PERÍMETRO DO TAMPO RECEBE FITA DE BORDA DE 2 MM COR CINZA. FIXAÇÃO A ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES. ALTURA DO TAMPO DE 73,5CM. ESTRUTURA METÁLICA PÉ INFERIOR EM TUBO REDONDO 1 ½ COM SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO, COLUNAS EM TUBO SEMI-OBLONGO EM PARES. PARTES METÁLICAS COM TRATAMENTO ANTICORROSIVO E ANTIFERRUGINOSO POR IMERSÃO, COM PINTURA ELETROESTÁTICA EM EPÓXI NA COR CINZA. FIXAÇÃO DO PAINEL CENTRAL ATRAVÉS DE SISTEMA DE MONTAGEM TIPO MINIFIX E REBITE COM ROSCA NAS PARTES METÁLICAS, E PAINEL CENTRAL EM MADEIRA AGLOMERADA, COM ESPESSURA DE 18 MM E REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES NA COR CINZA, ENCABEÇADA NA PARTE INFERIOR COM FITA DE BORDA 2 MM. FIXAÇÃO DO TAMPO A ESTRUTURA METÁLICA POR MEIO DE PARAFUSOS AUTO ATARRAXANTES COM CABEÇA PANELA, E ENTRE O TAMPO E O PAINEL CENTRAL COM DISPOSITIVO DE MONTAGEM DO TIPO TRAPÉZIO, PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO</p>				
9	<p>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR: DIMENSÕES 2000 X 1200 X 740 MM (C X L X H), (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM. UM PAINEL FRONTAL EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO COM BORDAS EM PVC EXTRUDADO DE 1MM DE ESPESSURA, NA MESMA COR DO LAMINADO ESCOLHIDO. UMA CALHA CENTRAL PARA PASSAGEM DOS CABOS. DOIS PÉS LATERAIS EM AÇO, CADA PÉ COMPOSTO DE: DUAS COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO #18 MEDINDO 668,5X62X40MM R20 NA PARTE EXTERNA DA COLUNA. UMA PATA INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO #16 MEDINDO 600X73X25MM COM SUPORTE PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA M8. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DEVERÁ HAVER UMA TAMPA EXTERNA SACÁVEL EM AÇO CHAPA #20 MEDINDO 635X118X20MM COM SISTEMA DE FIXAÇÃO COM SUPORTE DE CREMALHEIRAS E FIXAÇÃO NAS COLUNAS VERTICAIS E TAMPA INTERNA FIXA EM CHAPA #20 MEDINDO 635X118X20MM. AMBAS AS TAMPAS DEVERÃO PROPORCIONAR NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR PASSAGEM PARA SUBIDA E DECIDA DE CABOS. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM CHAPA DE AÇO #14 FORMATO "U" MEDINDO 600X43X15MM. ACABAMENTO DAS BORDAS EM FITA DE PVC COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT. TODAS AS PEÇAS DE AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSTIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, A PINTURA SERÁ NO SISTEMA DE</p>	UNID.	10		

	<p>ELETROSTÁTICO EPÓXI. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO.</p>				
10	<p>MESA REDONDA DIÂMETRO 120 CM: MESA DE REUNIÃO COM TAMPO DE 18 MM DE ESPESSURA, DE FORMATO CIRCULAR, COM O SEGUINTE ACABAMENTO, MDF/MDP REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO COM BORDAS EM PVC RETO DE 2 MM DE ESPESSURA; PARA MESAS CIRCULARES ("BASE ESTRELA") COM 4 PÉS EM TUBO 1 ½ (1.5) COM TERMINAÇÕES EM SAPATA EXTERNA COM SUPERFÍCIE RUGOSA PARA APOIO DO PÉ, COLUNA CENTRAL REDONDO COM DIÂMETRO DE 2 POLEGADAS. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS SÃO SOLDADAS PELO PROCESSO MIG, TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO, FOSFATIZADO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, CURADA EM ESTUFA A 180 GRAUS. DIMENSÕES: 120 X 74 (DIÂMETRO X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO.</p>	UNID.	10		
11	<p>SISTEMA DE SUPERFÍCIES MULTIFUNCAIONAIS: SISTEMA DE SUPERFÍCIES PARA MÚLTIPLAS FUNÇÕES COMO ESCREVER, PROJETAR, FIXAR, COMPOSTO DE PAINÉIS COM DIMENSÕES DE 2280 MM DE COMPRIMENTO E ALTURA DE 1200 MM, PARA USO INTERNO EM AMBIENTES PEDAGÓGICOS, ADMINISTRATIVOS, CIRCULAÇÕES, ÁREAS COMUNS E OUTROS. PAINÉIS COMPOSTOS POR SUBSTRATO DE MDF, DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO NA SUPERFÍCIE FRONTAL COM LAMINADO DE ALTA PRESSÃO TIPO LOUSA BRANCA BRILHANTE COM LINHAS HORIZONTAIS E VERTICAIS FORMANDO QUADRADOS COM 50 X 50 MM, COM FÁCIL REMOÇÃO DA TINTA DO PINCEL A SECO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM. COLAGEM DOS REVESTIMENTOS FRONTAL ADESIVO BI COMPONENTE. SUPERFÍCIE POSTERIOR DO PAINEL EM BP BRANCO TX. BORDOS ENCABEÇADOS EM FITA DE BORDA PP ESPESSURA DE 2,5MM. ACABAMENTO LISO FOSCO. COLAGEM DA FITA DE BORDA COM ADESIVO HOT MELTING. CANTONEIRAS PARA PROTEÇÃO, FIXAÇÃO E AFASTAMENTO DA PAREDE, EM MATERIAL POLIMÉRICO INJETADO EM ABS, EM DUAS</p>	UNID.	30		

	<p>PARTES DENOMINADAS BASE E CAPA, MEDINDO 120MM (LARGURA) X 120MM (PROFUNDIDADE) X 40MM (ESPESSURA) QUE SE ENCAIXAM ENTRE SI POR MEIO DE REGISTROS E ENVOLVEM O CONJUNTO PAINEL-PERFIS DE BORDO. ACABAMENTO EXTERNO DE SUPERFÍCIE: BRILHANTE ESPELHADO. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 5MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.</p>				
12	<p>MESA DE TRABALHO COM DUAS GAVETAS: MESA RETA DIMENSÕES 1600 X 600 X 740 MM (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS), TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADAS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DOIS PÉS LATERAIS EM AÇO, CADA PÉ COMPOSTO DE: DUAS COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO #18 MEDINDO 668,5X62X40, R20 NA PARTE EXTERNA DA COLUNA. UMA PATA INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO #16 MEDINDO 580X73X25 MM COM SUPORTE PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA M8. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DEVERÁ HAVER DUAS TAMPAS SACÁVEIS EM AÇO CHAPA #20, MEDINDO 635X118X20MM. AMBAS TAMPAS SACÁVEIS DEVERÃO PROPORCIONAR NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR PASSAGEM PARA SUBIDA E DECIDA DE CABOS. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM CHAPA DE AÇO #14 FORMATO "U" MEDINDO 480X43X15MM. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, A PINTURA SERÁ NO SISTEMA DE ELETROSTÁTICO EPÓXI. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO.</p>	UNID.	15		
13	<p>MESA DE TRABALHO COM DUAS GAVETAS: MESA RETA DIMENSÕES 1500 X 700 X 740 MM (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS), TAMPO CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E</p>	UNID.	15		

	<p>POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADAS COM 02 PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60 MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1 MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. DOIS PÉS LATERAIS EM AÇO, CADA PÉ COMPOSTO DE: DUAS COLUNAS VERTICAIS EM CHAPA DE AÇO #18 MEDINDO 668,5X62X40, R20 NA PARTE EXTERNA DA COLUNA. UMA PATA INFERIOR ESTAMPADA EM CHAPA DE AÇO #16 MEDINDO 580X73X25 MM COM SUPORTE PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA M8. ENTRE AS COLUNAS VERTICAIS DEVERÁ HAVER DUAS TAMPAS SACÁVEIS EM AÇO CHAPA #20, MEDINDO 635X118X20MM. AMBAS TAMPAS SACÁVEIS DEVERÃO PROPORCIONAR NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR PASSAGEM PARA SUBIDA E DESCIDA DE CABOS. A PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA SERÁ EM CHAPA DE AÇO #14 FORMATO "U" MEDINDO 480X43X15MM. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, A PINTURA SERÁ NO SISTEMA DE ELETROSTÁTICO EPÓXI.</p>				
14	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L": CONTENDO 1 SUPERFÍCIE DE TRABALHO EM MDF/MDP REVESTIDAS AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 25 MM, FORMATO EM L, ÂNGULO DE 90°, COM ENTRADA ERGONÔMICA COM BORDAS RETAS EM PVC, DE 3 MM DE ESPESSURA, COLOCADAS ATRAVÉS DO SISTEMA HOTMELT, NA MESMA COR DAS SUPERFÍCIES. CADA SUPERFÍCIE CONTÉM UM FURO NO INÍCIO DOS VÉRTICES DOS ÂNGULOS QUE FORMAM A MESMA, PARA A RECEPÇÃO DE PASSA CABO. MEDINDO 140X140X60 CM. PAINÉIS BIOMBOS CONTENDO 02 PLACAS CEGAS COM VAZADO SUPERIOR EM MDF REVESTIDO EM UMA FACE COM LAMINADO PLÁSTICO PET OU PVC CONFORMADO EM PRENSA DE MEMBRANA COM QUINAS E CANTOS ARREDONDADOS E TOTALMENTE "ENVELOPADOS" COM A LÂMINA (FACE INTERNA EM LAMINADO MELAMÍNICO BP), O PAINEL POSSUI RASGOS OBLONGOS NA PARTE SUPERIOR PARA A COLOCAÇÃO DE ACESSÓRIOS TIPO ESCANINHOS EM AÇO, PORTA OBJETOS, PINTADOS EM EPÓXI NO SISTEMA ELETROSTÁTICO. ESTRUTURA METÁLICA, ESTRUTURAS LATERAIS EM AÇO (CHAPA 1,2 MM), COM BASE ESTAMPADA (CHAPA 1,5 MM) E NAS SUAS EXTREMIDADES A COLOCAÇÃO DE DUAS SAPATAS REGULÁVEIS INJETADAS EM POLIESTIRENO AUTO-IMPACTO COM PARAFUSO M8, COLUNA CENTRAL CONFORMADA E DOBRADA (CHAPA 1,2 MM) COM CALHA INTERNA REMOVÍVEL (CHAPA DE AÇO 0,9 MM) PARA POSSIBILITAR A PASSAGEM DE FIOS. UMA CALHA FRONTAL HORIZONTAL (CHAPA DE AÇO 1,2 MM) PARA A SUSTENTAÇÃO E PASSAGEM DE FIAÇÃO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO E PINTURA EPÓXI PÓ. DIMENSÕES: TAMPO 140X140X60 CM. ALTURA DO TAMPO 73 CM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013,</p>	UNID.	10		

	100 MM. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO				
15	SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR COM RODINHAS: SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR COM RODINHAS CONFECCIONADO EM MDF/MDP 18 MM REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA COR CINZA, TODO O PERÍMETRO DO TAMPO RECEBE FITA DE BORDA DE 2 MM COR CINZA. DIMENSÕES: 28 CM LARGURA 39 CM ALTURA 45 CM PROF. COM 4 RODÍZIOS.	UNID.	20		
TOTAL DO LOTE (R\$)					
LOTE 03					
16	CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO: 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 EMPALHÁVEL. PARA DAR ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS E TRAVESSAS, A ESTRUTURA RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (PROFUNDIDADE), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. 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 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNID.O 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, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUIROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA ABNT 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS; GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA ABNT 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS; GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA ABNT 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS; GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA ABNT ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA.NSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA ABNT 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100 MM.NSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ABNT 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA	UNID.	20		

	INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.				
17	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO (SEM BRAÇOS): RODÍZIO CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 5CM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA), O CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR É FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA). 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 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. BASE DEFINIDA 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 1008/20 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26X26,5 MM E UNID.AS 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. COLUNA A GÁS CONSTITUÍDA 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 (CROMEACÃO). A PLATAFORMA É FABRICADA COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5MM SENDO FIXADA AO ASSENTO POR 4 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 EPÓXI EM PÓ. 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 415MM (PROFUNDIDADE), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT</p>	UNID.	20		

	<p>1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. 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 5,5 MM DE LARGURA POR 24,5 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM. 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 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNID.O 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, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL LAUDO ERGONÔMICO NR 17. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.</p>				
18	<p>CADEIRA GIRATÓRIA EXECUTIVA: A CADEIRA DEVE ESTAR DE ACORDO COM AS DEFINIÇÕES DA NORMA ABNT NBR 13962. O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12MM DE ESPESSURA E ESPUMA LAMINADA COM 40MM DE ESPESSURA. SENDO FIXADO AO MECANISMO POR MEIO DE 2 PARAFUSOS ¼"X¾" COBERTOS POR UM ACABAMENTO FABRICADO EM PLÁSTICO INJETADO. AS DIMENSÕES APROXIMADAS DO ENCOSTO DEVEM SER DE 435MM DE LARGURA, 370MM DE ALTURA. O ASSENTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12MM DE ESPESSURA E ESPUMA LAMINADA COM 50MM DE ESPESSURA. AS DIMENSÕES APROXIMADAS DO ASSENTO DEVEM SER DE 460MM DE LARGURA E 440MM DE PROFUNDIDADE. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER REGULÁVEL PODENDO VARIAR DE 410MM À 510MM APROXIMADAMENTE. OS APOIOS DE BRAÇO DEVEM SER FABRICADOS EM NYLON TEXTURIZADO E POSSUIR FAIXA DE REGULAGEM DE ALTURA EM RELAÇÃO AO ASSENTO VARIANDO DE 170MM À 240MM APROXIMADAMENTE. O MECANISMO DEVE SER FEITO EM CHAPA DE AÇO 1010/1020 DE ESPESSURA 2,85MM, E TUBOS OBLONGOS 50X25 E 40X16 COM PAREDES DE 1,9MM DE ESPESSURA, FOSFATADOS E PINTADOS COM TINTA EPÓXI PÓ. DEVE SER DOTADO DE TRÊS ALAVANCAS, UMA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, OUTRA PARA RECLINAÇÃO DO ENCOSTO E UMA TERCEIRA PARA RECLINAMENTO DO ASSENTO. O MECANISMO DEVE POSSUIR AINDA REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO COM SISTEMA DE CATRACA. ESSE MECANISMO DEVE SE FIXAR AO ASSENTO POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼"X¾". A BASE DEVE SER FABRICADA EM ALUMÍNIO INJETADO E POSSUIR 710MM DE CIRCUNFERÊNCIA E RODÍZIOS EM PU. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA ABNT 13962:2006 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA ISO 4628-3/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS.</p>	UNID.	20		

	LAUDO TÉCNICO EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA – NR 17 EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8095/2015, COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 600 HORAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M². LAUDO DE ACORDO COM A ASTM D 7091/13 E RESULTADO DE ESPESSURA MÁXIMA DE 75 MICRAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8096, AVALIAÇÃO DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS.				
19	<p>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR: A CADEIRA DEVE ESTAR DE ACORDO COM AS DEFINIÇÕES DA NORMA ABNT NBR 13962. O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA E ESPUMA LAMINADA COM 40 MM DE ESPESSURA. SENDO FIXADO À LÂMINA POR MEIO DE 3 PARAFUSOS ¼"X¾" COBERTOS POR UM ACABAMENTO BIPARTIDO FABRICADO EM PLÁSTICO INJETADO. AS DIMENSÕES APROXIMADAS DO ENCOSTO DEVEM SER DE 485 MM DE LARGURA, 480 MM DE ALTURA. A LÂMINA DEVE SER FABRICADA EM AÇO 1020 COM 6 MM DE ESPESSURA E 75 MM DE LARGURA E RECEBER PINTURA EPÓXI EM PÓ. A LÂMINA SE FIXA AO ASSENTO DIRETAMENTE NA MADEIRA POR 3 PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼"X¾". O ASSENTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12 MM DE ESPESSURA E ESPUMA LAMINADA COM 50 MM DE ESPESSURA. AS DIMENSÕES APROXIMADAS DO ASSENTO DEVEM SER DE 485 MM DE LARGURA E 465 MM DE PROFUNDIDADE. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER REGULÁVEL PODENDO VARIAR DE 405 MM À 505 MM APROXIMADAMENTE. OS APOIOS DE BRAÇO DEVEM SER FABRICADOS EM NYLON TEXTURIZADO E POSSUIR FAIXA DE REGULAGEM DE ALTURA EM RELAÇÃO AO ASSENTO VARIANDO DE 170 MM À 240 MM APROXIMADAMENTE. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO EM CHAPA DE AÇO 1010/1020 COM 2,65MM DE ESPESSURA, FOSFATADA E PINTADA COM TINTA EPÓXI PÓ. DOTADO DE ALAVANCA PLÁSTICA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, ALÉM DE TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO DE ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESSE RECLINAMENTO DEVE SER AJUSTÁVEL POR MEIO DE UMA MANOPLA QUE QUANDO GIRADA AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. ESSE MECANISMO DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR MEIO DE PARAFUSOS ¼"X1¼" UTILIZANDO-SE BUCHAS ESPAÇADORAS ENTRE O MECANISMO E O ASSENTO. A BASE DEVE SER FABRICADA EM ALUMÍNIO INJETADO E POSSUIR 710MM DE CIRCUNFERÊNCIA E RODÍZIOS EM PU. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA ABNT 13962:2006 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA ISO 4628-3/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS. LAUDO TÉCNICO EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA – NR 17 EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8095/2015, COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 600 HORAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M². LAUDO DE ACORDO COM A ASTM D 7091/13 E RESULTADO DE ESPESSURA MÁXIMA DE 75 MICRAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8096, AVALIAÇÃO DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, COM DURAÇÃO IGUAL OU</p>	UNID.	10		

	SUPERIOR A 600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS.				
20	<p>CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE: A CADEIRA DEVE ESTAR DE ACORDO COM AS DEFINIÇÕES DA NORMA ABNT NBR 13962. O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12MM DE ESPESSURA E ESPUMA LAMINADA COM 40MM DE ESPESSURA. SENDO FIXADO À LÂMINA POR MEIO DE 3 PARAFUSOS ¼"X1" COBERTOS POR UM ACABAMENTO BIPARTIDO FABRICADO EM PLÁSTICO INJETADO. AS DIMENSÕES APROXIMADAS DO ENCOSTO DEVEM SER DE 505MM DE LARGURA, 605MM DE ALTURA. A LÂMINA DEVE SER FABRICADA EM AÇO 1020 COM 6MM DE ESPESSURA E 75MM DE LARGURA E RECEBER PINTURA EPÓXI EM PÓ. A LÂMINA SE FIXA DIRETAMENTE NO MECANISMO DA CADEIRA POR 3 PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼"X1. O ASSENTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA EM MADEIRA LAMINADA COM 12MM DE ESPESSURA E ESPUMA LAMINADA COM 50MM DE ESPESSURA. AS DIMENSÕES APROXIMADAS DO ASSENTO DEVEM SER DE 485MM DE LARGURA E 465MM DE PROFUNDIDADE. A ALTURA DO ASSENTO AO PISO DEVE SER REGULÁVEL PODENDO VARIAR DE 420MM À 520MM APROXIMADAMENTE. OS APOIOS DE BRAÇO DEVEM SER FABRICADOS EM NYLON TEXTURIZADO E POSSUIR FAIXA DE REGULAGEM DE ALTURA EM RELAÇÃO AO ASSENTO VARIANDO DE 170MM À 240MM APROXIMADAMENTE. O MECANISMO DEVE SER COMPOSTO POR CHAPA DE AÇO 1010/1020 DE 2,65MM DE ESPESSURA E CONE DE ACOPLAMENTO AO PISTÃO EM ALUMÍNIO FUNDIDO. DEVE SER DOTADO DE DUAS ALAVANCAS, SENDO QUE UMA COMANDARÁ O ACIONAMENTO DO PISTÃO E A OUTRA DEVE LIBERAR E TRAVAR O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO SINCRONIZADO. ALÉM DISSO DEVE POSSUIR UMA MANOPLA PARA REGULAGEM DA TENSÃO DO MOVIMENTO SINCRONIZADO QUE AUMENTA OU DIMINUI A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA ESTE MOVIMENTO. ESSE MECANISMO DEVE SE FIXAR AO ASSENTO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼"X1". A BASE DEVE SER FABRICADA EM ALUMÍNIO INJETADO E POSSUIR 710MM DE CIRCUNFERÊNCIA E RODÍZIOS EM PU. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO A NORMA ABNT 13962:2006 MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO – CADEIRAS – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA ISO 4628-3/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS. LAUDO TÉCNICO EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA – NR 17 EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8095/2015, COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 600 HORAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,2G/M². LAUDO DE ACORDO COM A ASTM D 7091/13 E RESULTADO DE ESPESSURA MÁXIMA DE 75 MICRAS. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8096, AVALIAÇÃO DA RESISTÊNCIA À CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE, COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE OS PRODUTOS ATENDEM OS REQUISITOS DA NBR 8094/83, COM AVALIAÇÃO PELA NBR 5841/2015 COM DURAÇÃO IGUAL A 600 HORAS.</p>	UNID.	10		
TOTAL DO LOTE (R\$)					
LOTE 04					
21	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 4 LUGARES: CONJUNTO MONTADO SOBRE LONGARINAS DE 4 LUGARES, DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA</p>	UNID.	30		

<p>ACOMODAÇÃO DE 4 USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL. 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 1.½" PARA CADA ASSENTO. 2 PÉS QUE SE UNEM À TRAVESSA POR MEIO DE ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE SECÇÃO OBLONGA 29X58 COM PAREDE DE 1,9 MM, CONFORMADO POR ESTAMPAGEM E SOLDADO ÀS TRAVESSAS E PÉS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA 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 1.½" PARA CADA ASSENTO. 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 (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. 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 415MM (PROFUNDIDADE) TENDO, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS, A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. 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 5,5 MM DE LARGURA POR 24,5 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM. 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 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS</p>				
---	--	--	--	--

	ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNID.O 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, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL LAUDO ERGONÔMICO NR 17. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.				
22	<p>CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES: CONJUNTO MONTADO SOBRE LONGARINAS DE 3 LUGARES, DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DE 3 USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL. 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 1.½" PARA CADA ASSENTO. 2 PÉS QUE SE UNEM À TRAVESSA POR MEIO DE ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE SECÇÃO OBLONGA 29X58 COM PAREDE DE 1,9 MM, CONFORMADO POR ESTAMPAGEM E SOLDADO ÀS TRAVESSAS E PÉS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA 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 1.½" PARA CADA ASSENTO. 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 (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. 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 415MM (PROFUNDIDADE) TENDO, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS, A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO</p>	UNID.	10		

<p>ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. 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 5,5 MM DE LARGURA POR 24,5 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM. 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 335MM (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, DISPENSANDO A PRÉSENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL LAUDO ERGONÔMICO NR 17 E DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.</p>				
TOTAL DO LOTE (R\$)				

Santa Cruz/RN, 07 de abril de 2023.

Luziana Medeiros da Fonsêca
Secretária Municipal de Administração