**CONVITE PARA APRESENTAÇÃO DE ORÇAMENTO**

Prezados (as) Senhores (as),

Solicitamos a gentileza de nos fornecer **Cotação de Preços,** referente à **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA CÂMARA MUNICIPAL DE MUCURICI**, de acordo com as condições estabelecidas no Termo de Referência e seu anexo, conforme especificações abaixo:

**1) DO ORÇAMENTO**

|  |
| --- |
| **LOTE 01 - MOBILIÁRIO** |
| **ITEM** | **DESCRIÇÃO**  | **UNID** | **QUANT**  | **VALOR UNITÁRIO**  | **VALOR TOTAL**  |
| 01 | **CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL PRESIDENTE COM BRAÇO REGULÁVEL** Os rodízios devem serconstituídos de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a 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. Componentes utilizados para manter 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.  Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) 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 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks 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 termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A coluna de gás deve ser 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 á Base.  O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação).   O mecanismo é feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada 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 é ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Conjunto do assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a 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 45 kg/m³ podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado/ Vinìlico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm de (Profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada a estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. Apoio de braço devem ser 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 para dar maior resistência á peça. Para 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 deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para sua montagem deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: PRF Sextavado flangeado Aço 1045 UNC ZP ¼ x 1. ¼.  O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões devem ser 470 mm de (comprimento) 620 mm de (largura) e espessura de 65, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 60 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deverá ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos.  Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m³. Para sua montagem deveram ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8).**APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:**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 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. | und | 01 |  |  |
| 02 | **CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL DIRETOR COM BRAÇO REGULÁVEL** Os rodízios devem serconstituídos de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a 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. Componentes utilizados para manter 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.  Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) 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 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks 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 termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A coluna de gás deve ser 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 á Base.  O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromação).   O mecanismo é feito em chapa de aço 1010/1020 de espessura 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. Dotada 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 é ajustável por meio de uma manopla que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. Conjunto do assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a 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 45 kg/m³ podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado/ Vinìlico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm de (Profundidade) x 60 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada a estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. Apoio de braço devem ser 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 para dar maior resistência á peça. Para 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 deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para sua montagem deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: PRF Sextavado flangeado Aço 1045 UNC ZP ¼ x 1. ¼.  O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões devem ser 450 mm de (comprimento) 445 mm de (largura) e espessura de 65, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deverá ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos.  Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m³. Para sua montagem deveram ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8).**APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:**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 emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. | und | 02 |  |  |
| 03 | **CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL EXECUTIVA COM BRAÇO REGULAVEL** Os rodízios devem serconstituídos de duas (02) roldanas circulares com a dimensão de Ø55,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidades, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que deve ser submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a 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. Componentes utilizados para manter 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.  Conjunto da base deve ser definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco (05) 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 26x26,5 mm e travadas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base deve receber uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O conjunto deve ser coberto por (01) blindagem com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks 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 termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A coluna de gás deve ser 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 á Base.  O Conjunto Câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo ( Cromeação ).  O mecanismo deve possuir duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do encosto. 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” x⅞”. 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 epóxi em pó.   A alavanca de regulagem de altura do assento injetada em poliamida (PA) reforçada com fibra de vidro que deve possuir alma metálica com reforço estrutural de duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica contra corrosão. acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O conjunto mecânico deve receber uma proteção contra corrosão caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletroestática epóxi pó. Para montagem do mecanismo ao assento deve ser utilizado quatro (4) (parafusos flangeado aço 1045 UNC ZP” ¼ x1” e quatro arruela de preção ¼).  Conjunto do assento deve ser constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra ¼, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco, fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a 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 45 kg/m³ podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido por diversos materiais (Tecido/ Laminado/ Vinìlico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm(largura) x 455 mm (profundidade) de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir ainda uma carenagem plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser encaixada a estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. Apoio de braço devem ser 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 para dar maior resistência á peça. Para 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 deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados. Para sua montagem deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: PRF Sextavado flangeado Aço 1045 UNC ZP ¼ x 1. ¼.  O encosto deve possuir estrutura termoplástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e com porcas garra ¼ fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões devem ser 420 mm de (comprimento) 380 mm de (largura) e espessura de 70, mm, com cantos arredondados. A espuma deve possuir espessura de 50 mm em formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma blindagem plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção que deverá ser encaixado a estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos.  Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (1) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +-2kg/m³. Para sua montagem deveram ser colocados os parafusos com denominação de (Parafuso Sextavado Flangeado aço 1045 UNC ZP D 1/4x7/8).**Apresentar junto com a Proposta Comercial:**Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. | und | 07 |  |  |
| 04 | **CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SECRETÁRIA SEM BRAÇOS**A Cadeira Giratória é constituída de: Assento e Encosto, Plataforma, Coluna a gás, “L” Base com rodízio.O conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em formato de “L” que se fixa ao mecanismo por meio de um knob 5/16”. O assento se fixa ao mecanismo por 4 parafusos ¼”x3/4” sextavados. Já o encosto se fixa à outra extremidade do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela ¼”x1” alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. O mecanismo por sua vez acopla ao pistão que é encaixado na base de cinco pernas com cinco rodízios.O assento possui estrutura em madeira medindo 420 mm de largura, 380 mm de profundidade e 10 mm de espessura com cantos arredondados e, quatro porcas garra de rosca ¼” fixadas à mesma. O estofado possui espuma injetada com densidade de 45e 40milímetros de altura, moldada anatomicamente. A altura máxima do assento até o chão de 425 mm.O assento é revestido em sua base por uma capa plástica injetada em polipropileno com acabamento texturizado.O encosto consiste em um estrutura de polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com dimensões de 360mm de largura por 270mm de altura com espessura de 11mm e cantos arredondados, espuma injetada com densidade de 45e 40 milímetros de altura, moldado anatomicamente e uma capa de acabamento em polipropileno injetado com acabamento texturizado. Ele é unido à estrutura por um tubo oblongo de 16x30mm com espessura de parede de 1,5mmrevestido com uma sanfona. Esse é fixado por uma acopla na parte posterior do encosto ese fixa à plataforma por meio de um knob. Permitindo assim a regulagem da distância longitudinal do encosto.Tanto assento quanto encosto são revestidos em tecido ou courvim com costuras marcando 3 gomos em cada peça.O mecanismo é fabricado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó.A base penta pé é produzida em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mmconformada. Recebe banhos de fosfatização e pintura epóxi em pó além de uma carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado.O pistão agás possui curso de 110 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 290mm e máximo de 400mm. Assim como a base, o pistão também possui carenagem injetada com o mesmo acabamento da base. **Apresentar junto com a Proposta Comercial:**Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. | und | 09 |  |  |
| 05 | **CADEIRA SECRETÁRIA FIXA ASSENTO RETO**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 com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼”x 2”, juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). 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.**Assento** Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável.Conjunto constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 10mm 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 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 45kg/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 420 mm(largura) x 380mm (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).**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 possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Suas dimensões são aproximadamente 360 mm (largura) x 270 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 grampos.Para a fixação do encosto à base, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno )pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm.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 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.**Apresentar junto com a Proposta Comercial:**Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. | und | 10 |  |  |
| 06 | **CADEIRA FIXA COM ASSENTO ANATOMICO**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 com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20mm com 1,2 mm de espessura.A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼”x 2”, juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (na nocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.**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 de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 10mm 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 45kg/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 420 mm(largura) x 380mm (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).**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 possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Suas dimensões são aproximadamente 360 mm (largura) x 270 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 grampos.Para a fixação do encosto à base, é desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo é oblongo e possui as dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda é envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto é fixado ao encosto por uma acopla fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto, fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm.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 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³.**Apresentar junto com a Proposta Comercial:**Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras.Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. | und | 24 |  |  |
| 07 | **ESTANTE DE AÇO** Estante com medidas aproximadas 1980 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm. Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. A estante deve-se constituir de 4 colunas com seção em “L”, espessura de 1,21 mm (#18), abas de 35 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,61 mm (#24), reforço ômega unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico de alto impacto dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, deve ser no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 mícrons. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas, com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme. **Documentos Exigidos:** Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de controle de atividade antimicrobiana conforme NBR ABNT Norma JIS-Z 2801:2010; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005. | und | 05 |  |  |
| 08 | **ARMÁRIO ALTO 160X80X50**Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Fundo de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e fechadura com travamento superior e inferior (Cremona), dobradiças 110° e 270°. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm com espessura de 0.75mm em corpo único, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos auto atarrachantes. Fixação: Laterais, base, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes com acabamento bicromatizado. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies , sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. | und | 03 |  |  |
| 09 | **ARMARIO SUSPENSO** **700x355x440** Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Fundo de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Prateleiras e divisória: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores embutidos confeccionados em plásticos, fechadura tambor, dobradiças 110°.Portas com Pistão a Gás de 100N, sendo:600 à 900mm de largura com 1 Pistão; 1000 à 1200mm de largura com Pistões. Fixação: Laterais, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, base e laterais fixados com parafusos estruturais para maior resistência, possuindo ainda cavilhas de plástico de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies , sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;;Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. | und | 05 |  |  |
| 10 | **MESA RETA MEDINDO 1200x680x740** 2 gavetas em aço Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal de aço: Confeccionado em chapa de aço com espessura 0,9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Estrutura: Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Tratamento Superficial As estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Junto com a proposta comercial, deverão ser apresentados os seguintes documentos. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos movéis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies , sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;;4.Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;;Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. | und | 01 |  |  |
| 11 | **MESA RETA MEDINDO 1400x600x740**  Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal em Mdp 18mm Estrutura: Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Tratamento Superficial As estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Junto com a proposta comercial, deverão ser apresentados os seguintes documentos. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos movéis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies , sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;;4.Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;;Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. | und | 05 |  |  |
| 12 | **GAVETEIRO VOLANTE 700X400X485**Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminadose fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt” , acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillps com acabamento bicromatizado. Rodízios: duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio. Acabamento: as gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante dos movéis atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA, para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, conforme NBR 11003, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies , sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura;Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;;Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante do mobiliário;;Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. | und | 02 |  |  |
| **VALOR TOTAL** |  |

|  |
| --- |
| **LOTE 02**  |
| **ITEM** | **DESCRIÇÃO**  | **UNID** | **QUANT**  | **VALOR UNITÁRIO**  | **VALOR TOTAL**  |
| 01 | **PROJETOR** **Especificações**Lumens: 2800 LumensResolução nativa: 1280\*720pxLâmpada: LedInput Voltage 100~240vFormato: 16:9/4:3Contraste: 1.000:1Lente: F=140Tamanho de imagem: 40-140"Distancia de projeção: 1.0~4.5mCor:16.777kConsumo de energia: 58wPeso: 1.32KGTamanho: 223\*168\*85mmTemperatura de operação: -10~36°CInterface de Saída: HeadphoneInterface de entrada: HDMI/USB/SD/AV/VGA**Formato de mídia suportado:**Audio: WMA, MP3, M4AImagens: JPEG, BMP, PNGVídeo: MPEG1, MPEG2,MPEG4, RM E RMVB, H264, MOV, MJPEG, FLV, DIVX, Vc1,Acessórios: cabo HDMI, Conector WI-FI USB, CONECTOR RJ45.**Apresentar catálogo original do fabricante com todas as informações do fabricante.** | und | 01 |  |  |
| 02 | **TELA DE PROJEÇÃO** **Especificações Técnicas:**- Funcionalidade: Tela de Projeção - Tipo de tela: Tripé - Formato: Formato Square (1:1) - Material: Película Matte-White 1.0 com acabamento em pintura eletrostática e borda para melhor enquadramento de imagem. Tela com Sistema Multiponto de parada. Enrolamento automático por mola e case em aço carbono. - Polegadas: 110 polegadas - Tamanho do produto (área visual) LxAxC: 200×200 cm- Tamanho da embalagem LxAxC: 20x13x228 cm - Peso bruto: 10,4 kg - Peso líquido: 9 kg**Características:**- Cor: Branco com acabamento preto A **Garantia do Fornecedor****Garantia :**01 meses contra Defeitos de Fabricação **Itens Inclusos**01 Tela de projeção**Garantia:**Sem Garantia**Peso:**8500 gramas (bruto com embalagem) | und | 01 |  |  |
| 03 | **SUPORTE PARA PROJETOR**Suporte de Projetor para Teto/Parede com ExtensãoDescriçãoDiferenciais• Possibilita ser instalado no teto ou na parede• Engate rápido• Fácil instalaçãoConteúdo da Embalagem• 1 Suporte para Projetor • Kit de Parafusos• 1 Manual de instruçõesObservações• Verifique se a superfície de instalação apresenta resistência suficiente para uma instalação segura.• Fique atento a carga máxima indicada para o suporte.• Aconselhamos que a instalação seja realizada por um profissional da área.Dimensões do produto: 370 X 370 X 248-905mm (LxPxA)**Apresentar catálogo original do fabricante com todas as informações do fabricante.** | und | 01 |  |  |
| 04 | **APOIO DE PÉ**

|  |
| --- |
| **Descrição Técnica:** |
|

|  |  |
| --- | --- |
| • | Cor: Preto; |
| • | Material: Madeira e Material resistente; |
| • | Parte plana em madeiras; |
| • | Pés: material resistente; |
| • | Dimensões: Regulável x 46,5 x 30,5; |
| • | Conteúdo da Embalagem: 01 Suporte para Pés Preto APOIO MDF;Garantia: 03 meses (correspondente à garantia legal, nos termos do artigo 26, II, do Código de Defesa do Consumidor);Peso: 2058 grama (bruto com embalagem).**Apresentar catálogo original do fabricante com todas as informações do fabricante.** |

 |

 | und | 10 |  |  |
| **VALOR TOTAL** |  |

**2) DA PROPOSTA COMERCIAL**

A validade da Proposta Comercia será de, no mínimo, **60 dias.**

**3) DOS PRAZOS**

O prazo de vigência contratual terá início no dia subsequente ao da publicação do resumo do contrato e terá duração de acordo com as necessidades para efetivação do objeto.

**4) DO LOCAL DE PRESTAÇÃO DOS SERVIÇOS**

Os serviços serão executados na Câmara Municipal de Mucurici-ES, situada à Rua Rio de Janeiro, nº 22, Centro, Mucurici/ES. Telefone: (27) 3751-1342, e-mail: cpl.camara@mucurici.es.leg.br

**5) DADOS DA PESSOA FÍSICA OU JURÍDICA**

Nome:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

CNPJ:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Telefone:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Endereço: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Representante Legal: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_CPF: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

E-mail: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Mucurici-ES, \_\_\_\_\_\_ de novembro de 2021.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Assinatura do representante Legal e Carimbo da Empresa