

TERMO DE HOMOLOGAÇÃO DE PROCESSO LICITATÓRIO

O Secretário de Compras, nos termos do Decreto Municipal nº 10.535/2021 e no uso das atribuições que lhe são conferidas, especialmente a Lei Federal nº 8.666/1993 e alterações posteriores, resolve:

01 - HOMOLOGAR a presente Licitação nestes termos:

- a) Licitação nº: 068/2023 - RP
- b) Modalidade: Pregão
- c) Data Homologação: 01/11/2023
- d) Objeto da Licitação: Registro de preços de cadeiras e poltronas.
- e) Fornecedores e itens declarados Vencedores:

19367 - FARIAS E FARIAS COMERCIO DE MOVEIS LTDA (11.943.540/0001-25)

ITEM	MATERIAL/SERVIÇO	UNIDADE DE MEDIDA	MARCA	QUANTIDADE	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
1	158999 - CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM ESPALDAR E COM APÓIA-BRAÇOS ENCOSTO COM ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADA EM POLIAMIDA COM REFORÇO DE FIBRA DE VIDRO. APOIO LOMBAR CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO COM REGULAGEM DE ALTURA, TOTALIZANDO 65 MM DE CURSO. ESTRUTURA COM CURVATURA ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, ADAPTANDO-SE MELHOR À COLUNA	UNIDADE	CAVALETTI	417	2.000,00	834.000,00

VERTEBRAL. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TELA 85% POLIÉSTER E 15% POLIAMIDA E GRAMATURA 200 G/M², FIXADA NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE POR MEIO DE PERFIL. SUPORTE DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO INJETADO EM POLIAMIDA COM REFORÇO DE FIBRA DE VIDRO FORMANDO UM CONJUNTO ÚNICO COM O ENCOSTO, FUNCIONANDO COMO ELEMENTO ESTRUTURAL E DE ACABAMENTO, PARA POSTERIOR MONTAGEM POR APARAFUSAMENTO. A FIXAÇÃO DO SUPORTE DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO MECANISMO É FEITA COM PARAFUSO ALLEN SEXTAVADO. APOIO DE CABEÇA CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO COM APLIQUE FRONTAL DE POLIURETANO INJETADO. MONTAGEM FEITA POR SISTEMA CLICK E POR 2 PARAFUSOS PHILIPS CABEÇA CHATA PARA PLÁSTICO. - ASSENTO COM ESTRUTURA MONOBLOCO CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO					
---	--	--	--	--	--

INJETADO DE ALTA RESISTÊNCIA, FUNCIONANDO COMO ELEMENTO ESTRUTURAL E DE ACABAMENTO. ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTA DE CFC COM DENSIDADE DE 45 A 50 KG/M³ E 70 MM DE ESPESSURA MÉDIA MONTADA SEM USO DE COLA. TRAVESSA DE REFORÇO E FIXAÇÃO DOS BRAÇOS EM CHAPA DE AÇO ESTRUTURAL COM 4,75 MM DE ESPESSURA. REVESTIMENTO DO ASSENTO, POLIÉSTER, FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. A FIXAÇÃO DA TRAVESSA DE REFORÇO METÁLICO NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSO MÁQUINA PHILIPS POSSUI REGULAGEM DE PROFUNDIDADE FABRICADO EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 4,75 MM DE ESPESSURA COM 6 ESTÁGIOS DE REGULAGEM E CURSO DE 50 MM MONTADO ATRAVÉS DE ENCAIXE NA CARENAGEM DO					
--	--	--	--	--	--

ASSENTO. O ACIONAMENTO É FEITO POR GATILHO INJETADO EM POLIAMIDA 6.0 INTEGRADO À PLATAFORMA DE REGULAGEM DO ASSENTO. A FIXAÇÃO DO MECANISMO NA CHAPA DE REGULAGEM DE PROFUNDIDADE É FEITA POR PARAFUSO SEXTAVADO. APOIA BRAÇOS EM POLIURETANO INJETADO TEXTURIZADO INTEGRAL SKIN COM REGULAGEM DE ALTURA COM ACIONAMENTO POR MEIO DE BOTÃO, PROFUNDIDADE E GIRO LATERAL AUTOMÁTICO. O BRAÇO POSSUI LIMITADOR DE GIRO PARA O LADO EXTERNO PERMITINDO REGULAGEM DO GIRO SOMENTE PARA A PARTE INTERNA ESTRUTURA EM POLIAMIDA INJETADA COM ALMA DE AÇO TUBULAR CROMADA. POSSUI 8 POSIÇÕES DE REGULAGEM DE ALTURA COM ACIONAMENTO POR BOTÃO LATERAL TOTALIZANDO 85 MM DE CURSO. CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO FABRICADA AÇO ASTM A36 COM					
---	--	--	--	--	--

6,35 MM DE ESPESSURA COM FURAÇÃO PARA FIXAR NO ASSENTO ID. A FIXAÇÃO DOS BRAÇOS NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADO INTERNO ALLEN. MECANISMO DO TIPO RELAX SINCRONIZADO COM 4 ESTÁGIOS DE REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E TRAVAMENTO EM QUALQUER UM DOS ESTÁGIOS, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO QUE LIBERA O ENCOSTO SOMENTE CONFECCIONADA EM POLIAMIDA COM REFORÇO DE FIBRA DE VIDRO. APOIO LOMBAR CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO COM REGULAGEM DE ALTURA, TOTALIZANDO 65 MM DE CURSO. ESTRUTURA COM CURVATURA ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, ADAPTANDO-SE MELHOR À COLUNA VERTEBRAL. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TELA 85% POLIÉSTER E 15%					
--	--	--	--	--	--

	POLIAMIDA E GRAMATURA 200 G/M², FIXADA NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE POR MEIO DE PERFIL. SUPORTE DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO INJETADO EM POLIAMIDA COM REFORÇO DE FIBRA DE VIDRO FORMANDO UM CONJUNTO ÚNICO COM O ENCOSTO, FUNCIONANDO COMO ELEMENTO ESTRUTURAL E DE ACABAMENTO, PARA POSTERIOR MONTAGEM POR APARAFUSAMENTO. A FIXAÇÃO DO SUPORTE DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO MECANISMO É FEITA COM PARAFUSO ALLEN SEXTAVADO. APOIO DE CABEÇA CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO COM APLIQUE FRONTAL DE POLIURETANO INJETADO. MONTAGEM FEITA POR SISTEMA CLICK E POR 2 PARAFUSOS PHILIPS CABEÇA CHATA PARA PLÁSTICO. - ASSENTO COM ESTRUTURA MONOBLOCO CONFECCIONADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO DE ALTA RESISTÊNCIA, FUNCIONANDO COMO ELEMENTO					
--	--	--	--	--	--	--

ESTRUTURAL E DE ACABAMENTO. ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC COM DENSIDADE DE 45 A 50 KG/M³ E 70 MM DE ESPESSURA MÉDIA MONTADA SEM USO DE COLA. TRAVESSA DE REFORÇO E FIXAÇÃO DOS BRAÇOS EM CHAPA DE AÇO ESTRUTURAL COM 4,75 MM DE ESPESSURA. REVESTIMENTO DO ASSENTO, POLIÉSTER, FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. A FIXAÇÃO DA TRAVESSA DE REFORÇO METÁLICO NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSO MÁQUINA PHILIPS POSSUI REGULAGEM DE PROFUNDIDADE FABRICADO EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 4,75 MM DE ESPESSURA COM 6 ESTÁGIOS DE REGULAGEM E CURSO DE 50 MM MONTADO ATRAVÉS DE ENCAIXE NA CARENAGEM DO ASSENTO. O ACIONAMENTO É FEITO POR GATILHO INJETADO EM					
---	--	--	--	--	--

POLIAMIDA 6.0 INTEGRADO À PLATAFORMA DE REGULAGEM DO ASSENTO. A FIXAÇÃO DO MECANISMO NA CHAPA DE REGULAGEM DE PROFUNDIDADE É FEITA POR PARAFUSO SEXTAVADO. APOIA BRAÇOS EM POLIURETANO INJETADO TEXTURIZADO INTEGRAL SKIN COM REGULAGEM DE ALTURA COM ACIONAMENTO POR MEIO DE BOTÃO, PROFUNDIDADE E GIRO LATERAL AUTOMÁTICO. O BRAÇO POSSUI LIMITADOR DE GIRO PARA O LADO EXTERNO PERMITINDO REGULAGEM DO GIRO SOMENTE PARA A PARTE INTERNA ESTRUTURA EM POLIAMIDA INJETADA COM ALMA DE AÇO TUBULAR CROMADA. POSSUI 8 POSIÇÕES DE REGULAGEM DE ALTURA COM ACIONAMENTO POR BOTÃO LATERAL TOTALIZANDO 85 MM DE CURSO. CHAPA PARA FIXAÇÃO NO ASSENTO FABRICADA AÇO ASTM A36 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM FURAÇÃO PARA FIXAR NO ASSENTO ID. A FIXAÇÃO DOS					
--	--	--	--	--	--

BRAÇOS NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADO INTERNO ALLEN. MECANISMO DO TIPO RELAX SINCRONIZADO COM 4 ESTÁGIOS DE REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E TRAVAMENTO EM QUALQUER UM DOS ESTÁGIOS, DOTADO DE SISTEMA ANTI- IMPACTO QUE LIBERA O ENCOSTO SOMENTE COM APLICAÇÃO DE LEVE PRESSÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO EVITANDO IMPACTOS INDESEJADOS, OU RELAX LIVRE COM LIVRE FLUTUAÇÃO. POSSUI AJUSTE DE TENSÃO DA MOLA POR MANÍPULO FRONTAL. POSSUI ALAVANCA DE COMANDO INDEPENDENTE PARA A REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO E PARA A REGULAGEM DA ALTURA DO ASSENTO. ASSENTO COM REGULAGEM DE PROFUNDIDADE E COM INCLINAÇÃO REGULÁVEL ENTRE -2º E -7º. POSSUI SISTEMA DE ENCAIXE DA COLUNA ATRAVÉS DE CONE MORSE. COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO FABRICADA EM TUBO					
--	--	--	--	--	--

DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 50,80 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, ROLAMENTO/MANCAL AXIAL DE GIRO, ARRUELA DE AÇO TEMPERADO DE ALTA RESISTÊNCIA, BUCHA MANCAL DE GIRO INJETADA EM POLIACETAL E RECALBRADA NA MONTAGEM, SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA À GÁS DIN EN 16955 COM 115 MM DE CURSO NOMINAL COM TOLERÂNCIA DE 5 MM PARA MAIS OU PARA MENOS, QUANDO MEDIDA MONTADA, DEVIDO À COMPRESSÃO DOS COMPONENTES. SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA À GÁS. POSSUI SISTEMA DE MONTAGEM NA BASE E NO MECANISMO POR ENCAIXE CONE MORSE. BASE GIRATÓRIA DESMONTÁVEL COM ARANHA ESTAMPADA DE 5 HASTES FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 2,65 MM DE ESPESSURA, SOLDADAS EM CONE CENTRAL FABRICADO EM TUBO					
--	--	--	--	--	--

AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 57,15 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. PINO DO RODÍZIO FABRICADO DE BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1213 REDONDO COM 10 MM DE DIÂMETRO SOLDADO NA EXTREMIDADE DA HASTE, EVITANDO QUE SE SOLTEM. POSSUI SISTEMA DE ACOPLAMENTO PLÁSTICO ENTRE CONE DA ARANHA E A COLUNA INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, APOIADA SOBRE 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO E DUPLO ROLAMENTO COM 50 MM DE DIÂMETRO EM NYLON, ESFERA METÁLICA INSERIDA NA ESTRUTURA, QUE FACILITA O GIRO, BANDA DE ROLAGEM EM NYLON PARA USO EM CARPETES, TAPETES E SIMILARES OU EM POLIURETANO PARA USO EM PISO DURO, AMADEIRADOS E COM REVESTIMENTOS VINÍLICOS. MONTAGEM DO RODÍZIO NA BASE É FEITO DIRETAMENTE SOBRE O PINO SOLDADO NA ARANHA SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS DE ADAPTAÇÃO. POSSUI					
---	--	--	--	--	--

SISTEMA DE MONTAGEM DA COLUNA NA BASE POR ENCAIXE CONE MORSE. OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO BIMETÁLICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI), GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS					
--	--	--	--	--	--

PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. OS COMPONENTES METÁLICOS CROMADOS POSSUEM A SUPERFÍCIE PREPARADA ATRAVÉS DE DECAPAGEM QUÍMICA E POLIMENTO, RECEBENDO POSTERIORMENTE DUPLA CAMADA DE NÍQUEL E BANHO DE CROMO DECORATIVO TRIVALENTE. MEDIDAS: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 1190-1305 MM PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 690-960 MM LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 690 - 740 MM EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 605 MM LARGURA DO ENCOSTO: 460 MM PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 480 MM LARGURA DO ASSENTO: 495 MM ALTURA DO ASSENTO: 450-565 MM ALTURA DO APOIO DE CABEÇA: 190 MM LARGURA DO APOIO DE CABEÇA: 325 MM CONTENDO LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA –					
--	--	--	--	--	--

CONFORME REDAÇÃO DADA PELA PORTARIA/MTP Nº 423 DE 07/10/2021, EM VIGOR A PARTIR DE 03/01/2022, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE; COM A RESPECTIVA DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMIÇÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13962:2018 - EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO, ACREDITADO PELO INMETRO; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM AS NORMAS ABNT NBR ISO 14020:2002 E ABNT NBR ISO 14024:2004 - EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO, ACREDITADO PELO INMETRO (CONFORME PE-165 - RÓTULO ECOLÓGICO PARA MOBILIÁRIO E CADEIRAS DE ESCRITÓRIO). PLANO DE GERENCIAMENTO					
---	--	--	--	--	--

DOS RESÍDUOS SÓLIDOS, COM ENVIO DE NO MÍNIMO 03 (TRÊS) COMPROVANTES DE DESTINAÇÃO FINAL DE RESÍDUOS, DEMONSTRANDO A RESPONSABILIDADE DA EMPRESA FABRICANTE DO PRODUTO, COM O MEIO AMBIENTE E A SAÚDE HUMANA; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMAVALIAÇÃO DA NORMA ABNT NBR 8537/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COM AVALIAÇÃO DA NORMA ABNT NBR 8619/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COM AVALIAÇÃO DA NORMA ABNT NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO –					
--	--	--	--	--	--

DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR OCP, COM AVALIAÇÃO EM CHAPA SEM SOLDA: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 E NBR 10545; AVALIAÇÃO DAS NORMAS NBR 8095 E NBR8096 EM CHAPA SOLDADA, DURANTE 408 HORAS, COM RESULTADOS D0/T0 - RI 0; E, AVALIAÇÃO DA NORMA NBR 8094 EM CHAPA SOLDADA, DURANTE 1512 HORAS, COM RESULTADO D0/T0 - RI					
TOTAL (R\$):					834.000,00

Balneário Camboriú, 01/11/2023.

SAMARONI BENEDET
Secretário de Compras



VERIFICAÇÃO DAS ASSINATURAS



Código para verificação: E658-C9B3-AABE-F839

Este documento foi assinado digitalmente pelos seguintes signatários nas datas indicadas:



SAMARONI BENEDET (CPF 032.XXX.XXX-47) em 01/11/2023 13:55:58 (GMT-03:00)

Papel: Parte

Emitido por: AC FCDL SC v5 << AC SOLUTI v5 << Autoridade Certificadora Raiz Brasileira v5 (Assinatura ICP-Brasil)

Para verificar a validade das assinaturas, acesse a Central de Verificação por meio do link:

<https://bc.1doc.com.br/verificacao/E658-C9B3-AABE-F839>