

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: 05/09/2023
- 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\$)
4	159002 - CADEIRA ESPERA ATENDIMENTO/ VISITANTES ENCOSTO COM ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 22,22 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADO À FRIO EM CURVADORA CNC E RECALIBRADO EM MATRIZ. ENCOSTO 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 100% POLIÉSTER COM ACABAMENTO EM RESINA ACRÍLICA LAL, ESPESSURA DE 0,85 MM E 200G/M² DE GRAMATURA, PREVIAMENTE TRACIONADAS NA ESTRUTURA E FIXADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO	UNIDADE	CAVALETTI	249	660,00	164.340,00

NA PARTE INFERIOR DELA. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA ESTRUTURA É FEITA COM PARAFUSOS MÁQUINA PHILIPS NA BITOLA 1/4"X 20 FPP E PORCAS REBITE FIXADAS NO TUBO DO ENCOSTO. ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 13 MM DE ESPESSURA. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA. ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 50 KG/M³ COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM POLIÉSTER, FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. CONTRA CAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO COR PRETA, MONTADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO, AUXILIANDO EM FUTURAS MANUTENÇÕES. A FIXAÇÃO DO ASSENTO NA ESTRUTURA É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA.					
--	--	--	--	--	--

ESTRUTURA DO APOIA-BRAÇOS INTEGRADO A ESTRUTURA PRINCIPAL DA CADEIRA FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 25,40 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADA À FRIO, EXECUTADO E CALIBRADO POR MÁQUINA CNC. APOIO DE BRAÇO FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO FIXADO NA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS PHILLIPS ESTRUTURA FORMADA POR TUBO DE AÇO SAE 1010/0120 REDONDO COM 25,40 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DA PAREDE, CURVADA À FRIO, EXECUTADO E CALIBRADO POR MÁQUINA CNC. TRAVESSA DE SUPORTE DO ASSENTO FABRICADO EM TUBO EM AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 25,40 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADA À FRIO, EXECUTADO E CALIBRADO POR MÁQUINA CNC. TRAVESSAS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 31,75 MM DE LARGURA E 4,76 MM DE ESPESSURA. SUPORTE DO ENCOSTO FABRICADA EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 4,25 MM DE ESPESSURA. A UNIÃO DAS TRAVESSAS, TUBO DE					
--	--	--	--	--	--

SUORTE DO ASSENTO E CHAPAS DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA ESTRUTURA DA CADEIRA É FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM. ASSENTO FIXO COM INCLINAÇÃO FIXA ENTRE -2° E -5° E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTRO DE 160X200MM SAPATAS DE SUORTE DO PÉ INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, COM CANTOS ARREDONDADOS E REBITADAS NA ESTRUTURA, POR REBITE DE ALUMÍNIO DO TIPO REPUXADO. 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 MEDIDAS: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 905 MM LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 560 MM PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 595 MM EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 475 MM LARGURA DO ENCOSTO: 440 MM PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 430 MM LARGURA DO ASSENTO: 470 MM ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 465 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, CONFORME NORMA ABNT NBR 13384:1995 (RESISTÊNCIA AO ESTOURO) E ABNT NBR 10591:2008 (GRAMATURA);					
--	--	--	--	--	--

CERTIFICADO FSC - FOREST STEWARDSHIP COUNCIL (CONSELHO DE MANEJO FLORESTAL); RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COM AVALIAÇÃO 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 NBR 8096 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.					
5	159003 - CADEIRA RECEPÇÃO (LONGARINA) ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA, COM COR PRETA PADRONIZADA POR PIGMENTOS ESPECIAIS. POSSUI CURVATURA ANATÔMICA, DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, SE ADAPTANDO MELHOR À COLUMNA VERTEBRAL. PEGA MÃO PARA AUXILIAR EM MOVIMENTAÇÕES E TRANSPORTE. FUROS DE AERAÇÃO EM DESENHO ELÍPTICO. SUPORTE DO ENCOSTO E ASSENTO FABRICADOS EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 OBLONGO 16X30 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. - TRAVESSAS DE UNIÃO FABRICADAS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1020 FQD COM 4,76 MM DE ESPESSURA COM FURO ROSCADO NA BITOLA 1/4"X 20 FPP PARA POSTERIOR FIXAÇÃO NA ESTRUTURA POR APARAFUSAMENTO. A UNIÃO DAS TRAVESSAS NO TUBO DE SUPORTE DO ENCOSTO E ASSENTO É	UNIDADE	CAVALETTI	133	900,00	119.700,00

	FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM NA ESTRUTURA. PONTEIRAS E ACABAMENTOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO TUBO DE SUPORTE DO ENCOSTO É FEITA POR SISTEMA DE ENCAIXE E FIXADO POR PINO INJETADO, DO MESMO MATERIAL DO ENCOSTO, INSERIDO EM FURO NO TUBO DE SUPORTE DO ENCOSTO. ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA, COM COR PADRONIZADA POR PIGMENTOS ESPECIAIS. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA. NERVURAS NA PARTE INFERIOR E FUROS DE AERAÇÃO EM DESENHO ELÍPTICO. A FIXAÇÃO DO ASSENTO NO TUBO DE SUPORTE DO ASSENTO É FEITA POR PARAFUSOS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. A FIXAÇÃO DO CONJUNTO ASSENTO E ENCOSTO NA ESTRUTURA DA LONGARINA É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA					
--	---	--	--	--	--	--

NO FLANGE. ESTRUTURA DA LONGARINA FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO 50X50MM E 1,50 MM DE ESPESSURA DA PAREDE NA ESTRUTURA HORIZONTAL, TRAVESSAS FABRICADAS EM CHAPAS DE AÇO SAE 1020 FQD COM 4,76 MM DE ESPESSURA. ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO SAE 1010/1020 FQD COM 2,25 MM DE ESPESSURA. OS COMPONENTES SÃO UNIDOS POR SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA, FORMANDO UM CONJUNTO PARA POSTERIOR MONTAGEM POR ENCAIXE CÔNICO. PÉ LATERAL FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 31,75 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 RETANGULAR 30X70 MM E 1,20 MM DE ESPESSURA DA PAREDE. OS COMPONENTES SÃO UNIDOS POR SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA, FORMANDO UM CONJUNTO PARA POSTERIOR MONTAGEM POR ENCAIXE CÔNICO. SAPATAS FRONTAIS, PONTEIRAS E ACABAMENTOS DA LONGARINA INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR					
---	--	--	--	--	--

PRETA. SAPATAS TRASEIRAS INJETADAS EM POLIAMIDA 6.6 COM 30% DE FIBRA DE VIDRO COM SISTEMA DE REGULAGEM PARA NIVELAMENTO COM 8 MM DE CURSO MÁXIMO NA COR PRETA. 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. MEDIDAS: LARGURA DO					
---	--	--	--	--	--

ASSENTO: 465 MM PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 395 MM LARGURA DO ENCOSTO: 460 MM EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 265 MM PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 520 MM ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 800 MM ALTURA DO ASSENTO: 435 MM LARGURA TOTAL DA CADEIRA 3L: 1525 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; 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 DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 16031: 2012 - MÓVEIS/ASSENTOS MÚLTIPLOS — REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE; CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA EM SUPERFÍCIES METÁLICAS, EMITIDO POR OCP, COM AVALIAÇÃO EM CHAPA SEM SOLDADA: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 E NBR 10545; AVALIAÇÃO DAS NORMAS NBR 8095 E NBR 8096 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.					
7	159004 - POLTRONA PACIENTES SALA PSICOLOGIA POLTRONA PACIENTES SALA PSICOLOGIA: POLTRONA COM ASSENTO E ENCOSTO EM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA DE ALTA PERFORMANCE (AP), FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE 33 A 37 KG/M³ E 20 MM DE ESPESSURA MÉDIA. PERCINTA ELÁSTICA. REVESTIMENTO EM CEC. ESTRUTURA	UNIDADE	CAVALETTI	28	3.245,00	90.860,00

CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 31,75 MM DE DIÂMETRO (1.1/4") E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADA COM TUBOS DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 19,05 MM DE DIÂMETRO (5/8") E 1,90 MM DE ESPESSURA DE PAREDE CURVADOS À FRIO EM MÁQUINA CURVADORA CNC. ESTRUTURA DA TRAVESSA DO ASSENTO CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO E 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. TRAVESSAS DE FIXAÇÃO DA MADEIRA DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM BARRA CHATA DE AÇO SAE 1020 LAMINADO COM 19,05 MM E 3,18 MM DE ESPESSURA. SAPATAS EM MADEIRA COM ACABAMENTO ENVERNIZADO. OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO ANOCERÂMICO 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. MEDIDAS: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 710 MM LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 775 MM PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 760 MM EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 450 MM PROFUNDIDADE SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 480 MM ALTURA DO ASSENTO: 385 MM APOIO PARA PÉS EM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA DE ALTA PERFORMANCE (AP), FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE 33 A 37 KG/M³ E 15 MM DE ESPESSURA MÉDIA. PERCINTA					
--	--	--	--	--	--

ELÁSTICA. ELEMENTO DE FIXAÇÃO DO ASSENTO NA BASE FABRICADO EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 0,90 MM DE ESPESSURA TRAVESSAS FABRICADAS EM COMPENSADO AMESCLA COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REVESTIMENTO EM CEC. ESTRUTURA LATERAL CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 31,75 MM DE DIÂMETRO (1.1/4") E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE CURVADOS À FRIO EM MÁQUINA CURVADORA CNC. TRAVESSA SUPERIOR CONFECCIONADA COM TUBOS DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 19,05 MM DE DIÂMETRO (5/8") E 1,90 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. TRAVESSA DE UNIÃO CONFECCIONADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO E 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. ELEMENTO DE FIXAÇÃO DO PÉ DE MADEIRA FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ESTRUTURAL ASTM A36 COM 6,35 MM DE ESPESSURA. TRAVESSAS DE FIXAÇÃO DO APOIO ESTOFADO FABRICADAS EM BARRA CHATA DE AÇO SAE 1020 LAMINADO COM 19,05 MM E 3,18 MM DE ESPESSURA. A UNIÃO DAS TRAVESSAS E ELEMENTO DE FIXAÇÃO DO PÉ NA					
---	--	--	--	--	--

ESTRUTURA LATERAL DA CADEIRA É FEITO POR PROCESSO DE SOLDA TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA. SAPATAS EM MADEIRA COM ACABAMENTO ENVERNIZADO COM FIXAÇÃO POR ROSQUEAMENTO COM POSSIBILIDADE DE HAVER NÓS, MANCHAS NATURAIS, DIFERENÇAS DE TONALIDADE E DESENHOS DIFERENTES DOS VEIOS DE MADEIRA, CARACTERÍSTICAS DESTE TIPO DE MATÉRIA-PRIMA. OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO 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 MEDIDAS: ALTURA TOTAL DA PARTE MAIS ALTA: 370 MM ALTURA TOTAL DA PARTE MAIS BAIXA: 300 MM PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 560 MM LARGURA TOTAL: 640 MM PROFUNDIDADE SUPERFÍCIE DE APOIO/ASSENTO: 350 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 EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COM AVALIAÇÃO 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.					
TOTAL (R\$):					374.900,00

Balneário Camboriú, 05/09/2023.

SAMARONI BENEDET
Secretário de Compras



VERIFICAÇÃO DAS ASSINATURAS



Código para verificação: 2E68-D283-DFDC-1E2C

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



SAMARONI BENEDET (CPF 032.XXX.XXX-47) em 05/09/2023 13:31:58 (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/2E68-D283-DFDC-1E2C>