



ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 1407.01/2026-SRP
PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 00006.20260701/0002-88

1. DAS CONDIÇÕES GERAIS DA CONTRATAÇÃO

1.1. REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE EQUIPAMENTOS E MATERIAIS PERMANENTES, A FIM DE ATENDER AS DEMANDAS DO CENTRO DE PARTO NORMAL DE ACARAU/CE, VINCULADAS A SECRETARIA DE SAÚDE DE ACARAU/CE. PORTARIA GM/MS Nº 11.797, DE 30 DE JUNHO DE 2026. PROPOSTA Nº 11278643000126005., conforme condições e exigências estabelecidas neste instrumento.

1.1.1. Estimativas de consumo individualizadas do órgão gerenciador:

SEQ	DESCRIÇÃO	QTD	UND
3	ARMÁRIO BAIXO 800X455X740 (LXPXA)	4,00	Unidade
armário baixo 800x455x740 (lxpxa): tampo deve ser confeccionado em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o contorno do tampo deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 2mm. portas confeccionadas em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o contorno das portas é encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 1mm. o par de portas deve ser sustentada em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema slide-on de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. a porta direita deve possuir fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em l em aço com acabamento zincado branco. a fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). a porta esquerda deve ser automaticamente travada pela direita, por meio de 01 chapa metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. ambas as portas devem possuir puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira móvel) todas as peças devem ser confeccionadas em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. as bordas aparentes devem ser encabeçadas com borda pvc (polyvinyl chloride) 0,45mm, as laterais devem ser dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. as prateleiras móveis devem ser apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. a montagem entre as peças deve ser realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos. a licitante deverá apresentar juntamente da proposta: garantia de 5 anos - declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, certificado de regularidade ibama. fsc (certificates public dashboard), nr 17 ergonomista e engenheiro; abnt nbr 13961 -2008. cor será determinada pela secretaria de saúde de acarau			
4	ARMÁRIO SUSPENSO SOB MEDIDA: ARMÁRIO TÉCNICO HOSPITALAR CONFECCIONADO EM MDF COM NOVE NICHOS	2,00	Unidade
armário suspenso sob medida: armário técnico hospitalar confeccionado em mdf de aproximadamente 18 mm de espessura, medindo cerca de 1,20 m de comprimento total, 0,50 m de altura e 0,30 m de profundidade (medidas estimadas com base visual). possuir nove nichos retangulares, cada um com dimensões aproximadas de 0,40 m de comprimento, 0,15 m de altura e 0,30 m de profundidade. a fixação do armário à parede é realizada por meio de parafusos e buchas apropriadas para alvenaria, normalmente entre 6 mm e 8 mm de diâmetro, garantindo estabilidade e segurança. as divisões internas são montadas com parafusos do tipo dry-wall ou minifix, utilizados para reforçar a fixação das prateleiras e da estrutura do armário. as bordas são revestidas com fita de pvc para acabamento e proteção contra umidade. a cor será determinada pela secretaria de saúde de acarau.			
11	CADEIRA FIXA ESTOFADA	12,00	Unidade
cadeira fixa estofada - base em estrutura com 4 pés, fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono em tubo de secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo de curvamento, possuindo 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 deve conter quatro deslizadores 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 polipropileno, pelo processo de injeção. toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento			





eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. assento conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura. possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (pu), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 47 mm. o conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. suas dimensões são aproximadamente 418 mm de largura x 378 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. o assento deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. o encosto deve possuir estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possuir porcas garra fixadas nos pontos de montagem. suas dimensões são aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (pu), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. para a fixação do encosto à base, deve ser através de um tubo oblongo com dimensões de 16x30 mm com espessura de 1,9 mm. este tubo ainda deve ser envolvido por uma sanfona plástica, fabricada em polipropileno pelo processo de injeção à sopro. o conjunto deve ser fixado ao encosto por uma acopla fabricada em polipropileno e em sua extremidade é colocado um pino de sustentação do encosto. a cor será determinada pela secretaria da saúde de acaraú.

12	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E REVESTIMENTO EM VINIL	12,00	Unidade
----	--	-------	---------

cadeira giratória espaldar medio com braços reguláveis e revestimento em vinil. rodízio de pa: constituído de duas rodanas circulares, na dimensão de 50 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central e em sua banda de rodagem em poliamida (pa) destinando - se a pisos carpetados. mecanismo: fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. o mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. deve possuir uma blindagem de polipropileno com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. possuir duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. o mecanismo deve possuir o seguinte recurso: - movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição assento conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 14 mm de espessura. possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (pu), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 55 mm. o conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. suas dimensões deve ser de aproximadamente 478 mm de largura x 453 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. o assento deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. braço regulável: apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. a alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes são fabricados em polipropileno. o encosto possui estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro e possui porcas garra fixadas nos pontos de montagem. suas dimensões deve ser de aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de altura, com cantos arredondados. para acabamento, o encosto recebe uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (pu), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. apresentar junto a proposta de preço os seguintes laudos: catálogo original da indústria, certificado de regularidade ibama, certidão de destinação de resíduos sólidos, garantia de 5 anos - emitida exclusivamente pelo fabricante, certificado commerc, licença de operação ambiental, laudo nr17, nbr 8910:2016, nbr 9177:2022, nbr 14544:2023, relatório de ensaio abnt nbr 17088:2023, relatório de ensaio abnt nbr 8095:2015, relatório de ensaio abnt nbr 8096:1983, relatório de ensaio abnt nbr 10545:2014, iso 105006/2010. a cor será determinada pela secretaria de saúde de acaraú.

16	LONGARINA 2 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇOS	8,00	Unidade
----	---	------	---------

longarina 2 lugares em polipropileno com braços. assento: deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado. suas dimensões deve ser de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede. a estrutura de sustentação do assento, encosto é fabricada em tubos de aço carbono com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. encosto: o encosto deve ser inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. a peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. o encosto pé metal: deve ser desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. esse deve ser unido através do processo de soldagem mig a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. o pé deve possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. o apoio de braço deve ser fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possuir dimensões aproximadas de 243 mm de comprimento, 54 mm de largura e 3,5 mm de espessura. a licitante deverá apresentar juntamente da proposta: garantia de 5 anos declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante. relatório de ensaio abnt nbr 17088 - corrosão por exposição à névoa salina: mínimo de 1900 horas. relatório de ensaio abnt nbr 8095 - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada: mínimo de 1700 horas. relatório de ensaio abnt nbr 10443 - espessura de camada seca: mínimo de 80 micras. relatório de ensaio abnt nbr 11003 -determinação da aderência da tinta. relatório de ensaio astm d 3359 - determinação da aderência da tinta. relatório de ensaio astm d 3363 - determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada. nr 17 emitida por membro da abergo. astm e1252:1998 - polipropileno análise qualitativa de materiais por espectroscopia no infravermelho para polipropileno absorções características do pp. a cor será determinada pela secretaria de saúde de acaraú.

17	MESA FIXA PARA REFEITÓRIO 80X80 FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO)	5,00	Unidade
----	--	------	---------

mesa fixa p/ refeitório 80x80: os pés da mesa devem ser fabricados em termoplástico de engenharia (copolímero de





polipropileno), e possuem geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. a extremidade superior dos pés devem possuir formato cônico com objetivo de fixar se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e garantir a integridade e estabilidade da mesa. o tampo deve ser injetado em termoplástico abs e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função "connect", encaixando as extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. na região central deve possuir uma pré-disposição para receber acessórios tais como guarda-sol e afins, bastando o usuário remover a tampa de acabamento e realizar a furação do tampo de acordo com as dimensões do acessório que será utilizado. a superfície inferior do tampo contém os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. deve suportar até 80 kg.

18	MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ PAINEL	2,00	Unidade
----	---------------------------------	------	---------

mesa reunião circular pé painel: tampo deve ser confeccionado em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o contorno do tampo deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 2,5mm, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da abnt. painéis laterais em formato de "x" confeccionados em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o contorno dos painéis deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 0,45mm. sistema de fixação (montagem) deve ser feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica m6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica m6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. a licitante deverá apresentar juntamente da proposta: garantia de 5 anos - declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, certificado de regularidade ibama, fsc (certificates public dashboard), nr 17 ergonomista e engenheiro; abnt nbr 13966 -2008. a cor será determinada pela secretaria da saúde de acaraú.

20	ARMÁRIO ALTO 800X455X1600 (LXPA)	8,00	Unidade
----	----------------------------------	------	---------

armário alto 800x455x1600 (lxpxa) - armário alto: tampo deve ser confeccionado em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o contorno do tampo deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 2mm. portas confeccionadas em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o contorno das portas é encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 1mm. o par de portas deve ser sustentada em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema slide-on de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. a porta direita deve possuir fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em l em aço com acabamento zincado branco. a fechadura deve acompanhar 02 chaves (principal e reserva). a porta esquerda deve ser automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. ambas as portas devem ser dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. o corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móveis) todas as peças devem ser confeccionadas em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. as bordas aparentes devem ser encabeçadas com borda pvc (polyvinyl chloride) 0,45mm. as laterais devem ser dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. as prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. a montagem entre as peças devem ser realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos pelo sistema minifix. niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. a licitante deverá apresentar juntamente da proposta: garantia de 5 anos - declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, certificado de regularidade ibama, fsc (certificates public dashboard), nr 17 ergonomista e engenheiro; abnt nbr 13961 -2008. a cor será determinada pela secretaria de saúde de acaraú

21	CADEIRA EXECUTIVA FIXA COM BRAÇOS	10,00	Unidade
----	-----------------------------------	-------	---------

cadeira executiva fixa com braços: estrutura fixa fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4mm e parede de 2,25 mm, com travessas de aço carbono em chapa dobrada de 2,65 mm de espessura. a base deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuir duas travessas dobradas unindo suas extremidades pelo processo de soldagem mig. a estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, para garantir proteção e maior vida útil ao produto. o conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 14 mm de espessura. possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura. na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (pu), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 55 mm. o conjunto deve ser revestido com tecido vinil pelo processo de tapeçament. suas dimensões deve ser de aproximadamente 478mm de largura x 453mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. o assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno. deve apresentar junto a proposta de preço os seguintes laudos: catálogo original da indústria, certificado de regularidade ibama, certidão de destinação de resíduos sólidos, garantia de 5 anos - emitida exclusivamente pelo fabricante, certificado commerc, licença de operação ambiental, laudo nr17, nbr 8910:2016, nbr 9177:2022, nbr 14544:2023, relatório de ensaio abnt nbr 17088:2023, relatório de ensaio abnt nbr 8095:2015, relatório de ensaio abnt nbr





8096:1983, relatório de ensaio abnt nbr 10545:2014, iso 105006/2010, a cor será determinada pela secretaria de saúde de acaraú.

22	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO)	30,00	Unidade
cadeira fixa quatro pés: estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, dessecção redonda com ϕ19,05mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem mig. para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno). toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. o assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. possuir dimensões aproximadas de 400 mm de largura por 420mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. o encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 398mm de largura por 250mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. o encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. o travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. para otimizar o conforto em ambientes mais quentes, o encosto deve ser projetado com 18 aberturas longitudinais, são 12 aberturas medindo aproximadamente 6 mm de altura e 109mm de largura e 6 aberturas medindo aproximadamente 6 mm de altura e 101mm de largura.			
23	LONGARINA 4 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇOS	10,00	Unidade
longarina 4 lugares em polipropileno com braços. assento: deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado. suas dimensões deve ser de aproximadamente 465 mm de largura, 415 mm de profundidade e aproximadamente 5 mm de espessura de parede. a estrutura de sustentação do assento, encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. encosto: o encosto deve ser inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. a peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores, que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos injetados em polipropileno na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. o encosto pé metal: deve ser desenvolvido em tubo de aço carbono com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. esse deve ser unido através do processo de soldagem mig a um tubo oblongo de aço carbono de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que possui uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. o pé deve possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento. o apoio de braço deve ser fabricado pelo processo de injeção em polipropileno e possuir dimensões aproximadas de 243 mm de comprimento, 54 mm de largura e 3,5 mm de espessura. a licitante deverá apresentar juntamente da proposta: garantia de 5 anos declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante. relatório de ensaio abnt nbr 17088 - corrosão por exposição à névoa salina: mínimo de 1900 horas. relatório de ensaio abnt nbr 8095 - corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada: mínimo de 1700 horas. relatório de ensaio abnt nbr 10443 - espessura de camada seca: mínimo de 80 micras. relatório de ensaio abnt nbr 11003 - determinação da aderência da tinta. relatório de ensaio astm d 3359 - determinação da aderência da tinta. relatório de ensaio astm d 3363 - determinação da dureza ao lápis em tinta aplicada. nr 17 emitida por membro da abego. astm e1252:1998 - polipropileno análise qualitativa de materiais por espectroscopia no infravermelho para polipropileno absorções características do pp. a cor será determinada pela secretaria de saúde de acaraú.			
24	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL 1.600X600X740 (LXPPA)	10,00	Unidade
mesa retangular pé painel 1.600x600x740 (lxppa) : tampo confeccionado em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o contorno do tampo deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da abnt. painéis laterais confeccionados em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o contorno dos painéis deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. painel frontal confeccionado em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. o painel frontal deve ser encabeçado nos topos aparentes com borda pvc (polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. distanciadores em termoplástico psai (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica m6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica m6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix ϕ15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. a licitante deverá apresentar juntamente da proposta: garantia de 5 anos - declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante. certificado de regularidade ibama. fsc (certificates public dashboard). nr 17 ergonomista e engenheiro; abnt nbr 13966 -2008. cor da mobília a ser determinada pela secretaria de saúde de acaraú.			
25	MINICOMPUTADOR COMPLETO	10,00	Unidade
minicomputador completo com processador intel core i5 ou superior, com velocidade de processamento mínimo de 3,40ghz, memória ram: 16gb ddr4 ou superior. armazenamento: 512gb ssd, sistema operacional: windows 10, conectividade: possuir			





portas usb 3.0 e 2.0, displayport e hdmi para monitores, além de rj-45 e saída de áudio, gráficos integrados intel uhd ou iris xe ou superior, fonte atx bivolt 110v 220v, com wi-fi integrado, monitor: mínimo de 23.5" full hd ips, com teclado e mouse optico, garantia de 12 meses, a partir da entrega			
26	IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL	6,00	Unidade
impressora multifuncional a jato de tinta colorida com tanque de tinta (ecotank, smart tank) e rede wi-fi / wi-fi direct			
27	GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 PASTA	4,00	Unidade
gaveteiro volante 02 gavetas e 01 pasta - gaveteiro volante 02 gavetas e 01 pasta: tampo confeccionado em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, o contorno do tampo deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 2mm, corpo do gaveteiro deve ser composto por (02 laterais, 01 base e 01 fundo) todas as peças confeccionadas em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, as bordas aparentes devem ser encabeçadas com borda pvc (polyvinyl chloride) 0,45mm, frentes de gaveta confeccionada em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, o contorno da gaveta deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 1mm, o gaveteiro deve ser composto por: (01 frente com fechadura, 01 frente rasa e 01 frente maior) sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas, deve acompanhar 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica, corpo da gaveta (02 laterais e 01 costa) todas as peças devem ser confeccionadas em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, as bordas aparentes devem ser encabeçadas com borda pvc (polyvinyl chloride) 0,45mm, fundo do corpo das gavetas em hdf 3mm (high density fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face, o corpo da gaveta deve ser apoiado e fixado na parte inferior das mesmas por trilho telescópico em aço estampado, zinco eletrolítico branco com roldanas e esferas de aço, abertura da gaveta com total acesso a profundidade, com capacidade de até 15 kg cada gaveta, montagem da gaveta com sistema quick install, que consiste em dois conectores em termoplástico abs que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e prática na montagem, gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço sae 1008 com ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco, as gavetas deve ser apoiadas lateralmente entre um par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço, corredeiras telescópicas medindo aprox. p 450 x h 45 mm em aço relaminado com acabamento em zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total, fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado, autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta, capacidade de peso de 25 kg por gaveta, a abertura das gavetas deve ser feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, a licitante deverá apresentar juntamente da proposta: garantia de 5 anos - declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, certificado de regularidade ibama, fsc (certificates public dashboard), nr 17 ergonomista e engenheiro; abnt nbr 13961 -2008, a cor será determinada pela secretaria da saúde de acaraú.			
28	ARMÁRIO PARA GUARDA DE ROUPA. ARMÁRIO EXTRA ALTO 900X455X2090 (LXPXA)	4,00	Unidade
armário para guarda de roupa, armário extra alto 900x455x2090 (lpxxa): tampo confeccionado em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, o contorno do tampo deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 2mm, portas confeccionadas em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, o contorno das portas deve ser encabeçado com borda pvc (polyvinyl chloride) 1mm, o par de portas deve ser sustentada em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema slide-on de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco, a porta direita deve possuir fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior na prateleira fixa por meio de uma chapa em l em aço com acabamento zincado branco, a fechadura deve acompanhar 02 chaves (principal e reserva), a porta esquerda deve ser automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco, ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado, corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de mdp (medium density particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, as bordas aparentes devem ser encabeçadas com borda pvc (polyvinyl chloride) 0,45mm, as laterais devem ser dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira, as prateleiras móveis devem ser apoiadas em suportes cilíndricos metálicos, a montagem entre as peças deve ser realizada por meio de acessórios internos, como cavilha plástica e parafusos ocultos, niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, a licitante deverá apresentar juntamente da proposta: garantia de 5 anos - declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, certificado de regularidade ibama, fsc (certificates public dashboard), nr 17 ergonomista e engenheiro; abnt nbr 13961 -2008			
29	SOFA 2 LUGARES	2,00	Unidade
sofa 2 lugares - a concha deve ser unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário, deve ser constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12 mm de espessura, deve possuir porcas			





garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, na concha deve ser fixadas duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (pu), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção, a almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 58kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 60 mm, já o assento deve possuir densidade de 62 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 60 mm. esse conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional e possuir em suas extremidades cantos arredondados. apoia braços apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono abnt 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. em suas extremidades, deve ser fixadas duas buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono abnt 1006/1010, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro, produzidos pelo processo de injeção, a distância interna do apoia braços é em torno de 620 mm. possuir ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno pp) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de aproximadamente 6 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. estrutura na configuração tipo trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono abnt 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. as extremidades da estrutura deve ser compostas por terminais com bucha de fixação m12, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro (30% fv), produzidos pelo processo de injeção, a estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricada em material termoplástico denominado polipropileno (pp), pelo processo de injeção. toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto

30	APARELHO DE EMISSÕES OTOACÚSTICAS	1,00	Unidade
aparelho de emissões otoacústicas. equipamento para teste emissão otoacústica tipo: portátil; módulo triagem, módulo: bera, potencial evocado; transiente triagem: faixa de 1,5khz a 4khz - diagnóstico: 2khz a 5khz; produto distorção triagem: 2khz a 5khz - diagnóstico: 1,5khz a 12khz; estímulo: 83db spl; sonda padrão: permite alto falante e um microfone; alimentação: base e bateria recarregável, 20 horas ou 500 exames, aproximadamente; armazenamento de 500 exames e opção de conexão com pc (software e acessórios inclusos); acessórios: software coleta/análise dados, adicionais: pasta abrasiva e condutiva, olivas e eletrodos (50 olivas de 4mm e 50 de 3mm ou kit de tamanhos para bebês e adultos; outros componentes: fone inserção, 1 pré-amplificador, tensão alimentação: 220 v, composição: mini impressora termo sensível, gancho para pendurar equipamento. garantia mínima de 36 meses; registro na anvisa, assistência técnica no estado do ceará			
31	OFTALMOSCÓPIO DIRETO	5,00	Unidade
oftalmoscópio direto - composição - 5 aberturas; iluminação em led, mínimo de 7000lux; alimentação: carregador de mesa para cabo recarregável com bateria de lítio; manual de instruções em português. dimensões aproximadas de 17 x 3,5 x 2,5 cm (+/- 10%). garantia de 1 ano contra defeitos de fabricação. registro na anvisa			
32	ENCERADEIRA INDUSTRIAL	1,00	Unidade
enceradeira industrial - escova base de madeira com cerdas de nylon utilizada para a lavagem de calçadas, cerâmica antiderrapante, concreto e pedras. suporte com velcro utilizado para a fixação de discos abrasivos. tamanho do disco de no mínimo 350mm. acompanha flange. porta-cabos: fabricado em alumínio. acompanhar 6 discos finos e 6 discos grossos. cabo de no mínimo 12m de comprimento. padrão abnt com plugs injetados. caixa de ligação: fabricada totalmente em abs; alavancas de ligação para destros e canhotos. catraca de regulagem do cabo: com acionamento no pé. plug na base: fio do motor com plug na base, possibilitando que o usuário transporte a máquina com mais facilidade ou conecte sua própria extensão, conforme necessário. motor de pelo menos 1 hp. tensão: 220v e/ou bivolt			

LOTE 01					
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UND	V. UNIT	V. TOTAL
25	MINICOMPUTADOR COMPLETO	10.0	Unidade	R\$ 3.629,33	R\$ 36.293,30
Especificação: MINICOMPUTADOR COMPLETO COM PROCESSADOR INTEL CORE I5 OU SUPERIOR, COM VELOCIDADE DE PROCESSAMENTO MÍNIMO DE 3,40GHZ, MEMÓRIA RAM: 16GB DDR4 OU SUPERIOR. ARMAZENAMENTO: 512GB SSD, SISTEMA OPERACIONAL: WINDOWS 10, CONECTIVIDADE: POSSUIR PORTAS USB 3.0 E 2.0, DISPLAYPORT E HDMI PARA MONITORES, ALÉM DE RJ-45 E SAÍDA DE ÁUDIO, GRÁFICOS INTEGRADOS INTEL UHD OU IRIS XE OU SUPERIOR. FONTE ATX BIVOLT 110V 220V, COM WI-FI INTEGRADO. MONITOR: MÍNIMO DE 23.5" FULL HD IPS. COM TECLADO E MOUSE OPTICO. GARANTIA DE 12 MESES, A PARTIR DA ENTREGA					
26	IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL	6.0	Unidade	R\$ 1.946,09	R\$ 11.676,54
Especificação: IMPRESSORA MULTIFUNCIONAL A JATO DE TINTA COLORIDA COM TANQUE DE TINTA (ECOTANK, SMART TANK) E REDE WI-FI / WI-FI DIRECT					





Valor total do lote R\$ 47.969,84 (quarenta e sete mil, novecentos e sessenta e nove reais e oitenta e quatro centavos)

LOTE 02					
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UND	V. UNIT	V. TOTAL
11	CADEIRA FIXA ESTOFADA	12.0	Unidade	R\$ 497,69	R\$ 5.972,28
Especificação: CADEIRA FIXA ESTOFADA – BASE EM ESTRUTURA COM 4 PÉS, FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 25,4MM E PAREDE DE 1,5 MM, E TRAVESSAS DE AÇO CARBONO EM TUBO DE SEÇÃO QUADRADA 20X20 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA. BASE EM FORMA DE 4 PÉS É FABRICADA PELO PROCESSO DE CURVAMENTO, POSSUINDO 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 DEVE CONTER QUATRO DESLIZADORES 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 POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPOXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 10 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 47 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 418 MM DE LARGURA X 378 MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO. O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRAS FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 360 MM DE LARGURA X 270 MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO DEVE RECEBER UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%. PARA A FIXAÇÃO DO ENCOSTO À BASE, DEVE SER ATRAVÉS DE UM TUBO OBLONGO COM DIMENSÕES DE 16X30 MM COM ESPESSURA DE 1,9 MM. ESTE TUBO AINDA DEVE SER ENVOLVIDO POR UMA SANFONA PLÁSTICA, FABRICADA EM POLIPROPILENO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO À SOPRO. O CONJUNTO DEVE SER FIXADO AO ENCOSTO POR UMA ACOPLA FABRICADA EM POLIPROPILENO E EM SUA EXTREMIDADE É COLOCADO UM PINO DE SUSTENTAÇÃO DO ENCOSTO. A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DA SAÚDE DE ACARAÚ.					
12	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E REVESTIMENTO EM VINIL	12.0	Unidade	R\$ 1.375,59	R\$ 16.507,08
Especificação: CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E REVESTIMENTO EM VINIL. RODÍZIO DE PA: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIAMIDA (PA) DESTINANDO – SE A PISOS CARPETADOS. MECANISMO: FABRICADO EM AÇO COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPOXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM DE POLIPROPILENO COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. POSSUIR DUAS ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO DEVE POSSUIR O SEGUINTE RECURSO: - MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 14 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 55 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO. SUAS DIMENSÕES DEVE SER DE APROXIMADAMENTE 478 MM DE LARGURA X 453 MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO. BRAÇO REGULÁVEL: APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. POSSUIR 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS. A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ OS RESTANTES DOS COMPONENTES SÃO FABRICADOS EM POLIPROPILENO. O ENCOSTO POSSUI ESTRUTURA INJETADA EM POLIPROPILENO REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E POSSUI PORCAS GARRA FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM. SUAS DIMENSÕES DEVE SER DE APROXIMADAMENTE 420 MM DE LARGURA X 380 MM DE ALTURA, COM CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO RECEBE UMA BLINDAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE É ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO É FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%. APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA DE PREÇO OS SEGUINTE LAUDOS: CATÁLOGO ORIGINAL DA INDÚSTRIA, CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA, CERTIDÃO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, GARANTIA DE 5 ANOS - EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, CERTIFICADO COMMERCE, LICENÇA DE OPERAÇÃO AMBIENTAL, LAUDO NR17, NBR 8910:2016, NBR 9177:2022, NBR 14544:2023, RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088:2023, RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095:2015, RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096:1983, RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545:2014, ISO 105006/2010. A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DE SAÚDE DE ACARAÚ.					





16	LONGARINA 2 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇOS	8.0	Unidade	R\$ 983,50	R\$ 7.868,00
Especificação: LONGARINA 2 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇOS. ASSENTO: DEVE SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVE SER DE APROXIMADAMENTE 465 MM DE LARGURA, 415 MM DE PROFUNDIDADE E APROXIMADAMENTE 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ENCOSTO: O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, FABRICADO EM POLIPROPILENO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS, A PEÇA UNE-SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE SE ENCAIXAM NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR DOIS PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO PÉ METAL: DEVE SER DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. ESSE DEVE SER UNIDO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LUVA DA TRAVESSA. O PÉ DEVE POSSUIR EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS REGULÁVEIS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO. O APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO E POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 243 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 3,5 MM DE ESPESSURA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE DA PROPOSTA: GARANTIA DE 5 ANOS DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSAO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA: MÍNIMO DE 1900 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSAO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA: MÍNIMO DE 1700 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA: MÍNIMO DE 80 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA. RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA. RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA. NR 17 EMITIDA POR MEMBRO DA ABERGO. ASTM E1252:1998 - POLIPROPILENO ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO PARA POLIPROPILENO ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP. A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DE SAÚDE DE ACARAÚ.					
21	CADEIRA EXECUTIVA FIXA COM BRAÇOS	10.0	Unidade	R\$ 1.076,26	R\$ 10.762,60
Especificação: CADEIRA EXECUTIVA FIXA COM BRAÇOS: ESTRUTURA FIXA FABRICADA EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 25,4MM E PAREDE DE 2,25 MM, COM TRAVESSAS DE AÇO CARBONO EM CHAPA DOBRADA DE 2,65 MM DE ESPESSURA. A BASE DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS, POSSUIR DUAS TRAVESSAS DOBRADAS UNINDO SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONTEM QUATRO DESLIZADORES FIXOS, DESENVOLVIDOS PARA EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, PARA GARANTIR PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O CONJUNTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 14 MM DE ESPESSURA. POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 55 MM. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO VINIL PELO PROCESSO DE TAPÊAMENTO. SUAS DIMENSÕES DEVE SER DE APROXIMADAMENTE 478MM DE LARGURA X 453MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO. DEVE APRESENTAR JUNTO A PROPOSTA DE PREÇO OS SEGUINTE LAUDOS: CATÁLOGO ORIGINAL DA INDÚSTRIA, CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA, CERTIDÃO DE DESTINAÇÃO DE RESÍDUOS SÓLIDOS, GARANTIA DE 5 ANOS - EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, CERTIFICADO COMERC, LICENÇA DE OPERAÇÃO AMBIENTAL, LAUDO NR17, NBR 8910:2016, NBR 9177:2022, NBR 14544:2023, RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088:2023, RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095:2015, RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8096:1983, RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10545:2014, ISO 105006:2010, A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DE SAÚDE DE ACARAÚ.					
22	CADEIRA FIXA QUATRO PÉS FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO)	30.0	Unidade	R\$ 376,62	R\$ 11.298,60
Especificação: CADEIRA FIXA QUATRO PÉS: ESTRUTURA DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, DESECCÃO REDONDA COM Ø19,05MM E 1,5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE DOBRADOS E SOLDADOS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. PARA DAR ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS A ESTRUTURA RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECONOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO DEVE SER PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 400 MM DE LARGURA POR 420MM DE PROFUNDIDADE APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO DEVE SER FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 398MM DE LARGURA POR 250MM DE ALTURA APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO DEVE SER UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO DEVE SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. PARA OTIMIZAR O CONFORTO EM AMBIENTES MAIS QUENTES, O ENCOSTO DEVE SER PROJETADO COM 18 ABERTURAS LONGITUDINAIS, SÃO 12 ABERTURAS MEDINDO APROXIMADAMENTE 6 MM DE ALTURA E 109MM DE LARGURAE 6 ABERTURAS MEDINDO APROXIMADAMENTE 6 MM DE ALTURA E 101MM DE LARGURA.					
23	LONGARINA 4 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇOS	10.0	Unidade	R\$ 1.920,83	R\$ 19.208,30
Especificação: LONGARINA 4 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇOS. ASSENTO: DEVE SER FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVE SER DE					





APROXIMADAMENTE 465 MM DE LARGURA, 415 MM DE PROFUNDIDADE E APROXIMADAMENTE 5 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO, ENCOSTO DEVE SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 22,22 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOCERÂMICA, E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPOXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ENCOSTO: O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, COM ABERTURAS PARA VENTILAÇÃO, FABRICADO EM POLIPROPILENO, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM DE LARGURA POR 278 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA MÉDIA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS. A PEÇA UNE-SE A ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES, QUE SE ENCAIXAM NA ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR DOIS PINOS INJETADOS EM POLIPROPILENO NA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO PÉ METAL: DEVE SER DESENVOLVIDO EM TUBO DE AÇO CARBONO COM DIÂMETRO DE 31,75 MM E ESPESSURA DE 1,5 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE DOBRAMENTO DE TUBOS. ESSE DEVE SER UNIDO ATRAVÉS DO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG A UM TUBO OBLONGO DE AÇO CARBONO DE 29 X 58 MM, COM ESPESSURA DE 1,9 MM, FABRICADO PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM, QUE POSSUI UMA EXTREMIDADE CONIFICADA PARA PROPICIAR O ENCAIXE NA LUVA DA TRAVESSA. O PÉ DEVE POSSUIR EM SUAS EXTREMIDADES SAPATAS REGULÁVEIS DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO. O APOIO DE BRAÇO DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM POLIPROPILENO E POSSUIR DIMENSÕES APROXIMADAS DE 243 MM DE COMPRIMENTO, 54 MM DE LARGURA E 3,5 MM DE ESPESSURA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE DA PROPOSTA: GARANTIA DE 5 ANOS DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 17088 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA: MÍNIMO DE 1900 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 8095 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA: MÍNIMO DE 1700 HORAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 10443 - ESPESSURA DE CAMARA SECA: MÍNIMO DE 80 MICRAS. RELATÓRIO DE ENSAIO ABNT NBR 11003 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA. RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3359 - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA. RELATÓRIO DE ENSAIO ASTM D 3363 - DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LÁPIS EM TINTA APLICADA. NR 17 EMITIDA POR MEMBRO DA ABERGO. ASTM E1252:1998 - POLIPROPILENO ANÁLISE QUALITATIVA DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO PARA POLIPROPILENO ABSORÇÕES CARACTERÍSTICAS DO PP. A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DE SAÚDE DE ACARAU.

29	SOFA 2 LUGARES	2.0	Unidade	R\$ 5.218,50	R\$ 10.437,00
----	----------------	-----	---------	--------------	---------------

Especificação: SOFA 2 LUGARES - A CONCHA DEVE SER UNIFICADA, DESENVOLVIDA COM UMA CONFIGURAÇÃO GEOMÉTRICA DESENHADA COM CONCORDÂNCIAS DE RAIOS E CURVAS ERGONOMÍCAS, QUE MODELAM DE FORMA AGRAVÁVEL E ANATÔMICA OS DIVERSOS BIÓTIPOS DE USUÁRIO. DEVE SER CONSTITUÍDA POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM APROXIMADAMENTE 12 MM DE ESPESSURA. DEVE POSSUIR PORCAS GARRA INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA MADEIRA COM A ESTRUTURA, FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA CONCHA DEVE SER FIXADAS DUAS ALMOFADAS DE ESPUMA ERGONOMICA E FLEXÍVEL, UMA PARA O ASSENTO E OUTRA PARA O ENCOSTO, À BASE DE POLIURETANO (PU), FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ALMOFADA DO ENCOSTO DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 58KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10 %, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM, JÁ O ASSENTO DEVE POSSUIR DENSIDADE DE 62 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 60 MM. ESSE CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL E POSSUIR EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. APOIA BRAÇOS APOIO PARA OS BRAÇOS NA CONDIÇÃO FIXA É UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEL. SUA ESTRUTURA DEVE SER DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. EM SUAS EXTREMIDADES, DEVE SER FIXADAS DUAS BUCHAS DENOMINADAS FIXADORES, FABRICADOS EM AÇO CARBONO ABNT 1006/1010, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO, PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, A DISTÂNCIA INTERNA DO APOIA BRAÇOS É EM TORNO DE 620 MM. POSSUIR AINDA UMA CAPA ERGONOMICA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO PP) COM 315 MM DE COMPRIMENTO E 53 MM DE LARGURA E ESPESSURA MÉDIA DE APROXIMADAMENTE 6 MM, COM FUNÇÃO DE RELAXAMENTO DOS BRAÇOS DO USUÁRIO. ESTRUTURA NA CONFIGURAÇÃO TIPO TRAPEZOIDAL, DESENVOLVIDA EM TUBO INDUSTRIAL DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM AS MEDIDAS DE 25,0 X 50,0 MM E ESPESSURA 1,5 MM, CONFORMADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. AS EXTREMIDADES DA ESTRUTURA DEVE SER COMPOSTAS POR TERMINAIS COM BUCHA DE FIXAÇÃO M12, REVESTIDOS EM POLIAMIDA REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO (30% FV), PRODUZIDOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA CONTEM SAPATAS FIXAS, DESENVOLVIDAS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. FABRICADA EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANOCERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPOXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO

Valor total do lote R\$ 82.053,86 (oitenta e dois mil e cinquenta e três reais e oitenta e seis centavos)

LOTE 03					
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UND	V. UNIT	V. TOTAL
30	APARELHO DE EMISSÕES OTOACÚSTICAS	1.0	Unidade	R\$ 41.413,25	R\$ 41.413,25
Especificação: APARELHO DE EMISSÕES OTOACÚSTICAS. EQUIPAMENTO PARA TESTE EMISSÃO OTOACÚSTICA TIPO: PORTÁTIL; MÓDULO TRIAGEM , MÓDULO: BERA, POTENCIAL EVOCADO; TRANSIENTE TRIAGEM: FAIXA DE 1,5KHZ A 4KHZ - DIAGNÓSTICO: 2KHZ A 5KHZ; PRODUTO DISTORÇÃO TRIAGEM: 2KHZ A 5KHZ - DIAGNÓSTICO: 1,5KHZ A 12KHZ; ESTÍMULO: 83DB SPL; Sonda PADRÃO: PERMITE ALTO FALANTE E UM MICROFONE; ALIMENTAÇÃO: BASE E BATERIA RECARREGÁVEL, 20 HORAS OU 500 EXAMES, APROXIMADAMENTE; ARMAZENAMENTO DE 500 EXAMES E OPÇÃO DE CONEXÃO COM PC (SOFTWARE E ACESSÓRIOS INCLUSOS); ACESSÓRIOS: SOFTWARE COLETA/ANÁLISE DADOS , ADICIONAIS: PASTA ABRASIVA E CONDUTIVA, OLIVAS E ELETRODOS (50 OLIVAS DE 4MM E 50 DE 3MM OU KIT DE TAMANHOS PARA BEBÊS E ADULTOS; OUTROS COMPONENTES: FONE					





INSERÇÃO, 1 PRÉ-AMPLIFICADOR, TENSÃO ALIMENTAÇÃO: 220 V, COMPOSIÇÃO: MINI IMPRESSORA TERMO SENSÍVEL. GANCHO PARA PENDURAR EQUIPAMENTO. GARANTIA MÍNIMA DE 36 MESES; REGISTRO NA ANVISA. ASSISTÊNCIA TÉCNICA NO ESTADO DO CEARÁ

Valor total do lote R\$ 41.413,25 (quarenta e um mil, quatrocentos e treze reais e vinte e cinco centavos)

LOTE 04					
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UND	V. UNIT	V. TOTAL
3	ARMÁRIO BAIXO 800X455X740 (LXPXA)	4.0	Unidade	R\$ 1.379,38	R\$ 5.517,52
Especificação: ARMÁRIO BAIXO 800X455X740 (LXPXA): TAMPO DEVE SER CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTOURO DO TAMPO DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2MM. PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTOURO DAS PORTAS É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 1MM. O PAR DE PORTAS DEVE SER SUSTENTADA EM QUATRO DOBRADIÇAS (2 POR PORTA), DOTADA DO SISTEMA SLIDE-ON DE AMORTECIMENTO PARA QUE A PORTA NÃO COLIDA COM O MÓVEL E ASSIM NÃO TENDO NENHUM RUÍDO, A MESMA SENDO EM AÇO ESTAMPADO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO COM 4 PERFURAÇÕES PARA MAIOR FIXAÇÃO DA MESMA, COM ABERTURA DE ATÉ 110 GRAUS. A PORTA DIREITA DEVE POSSUIR FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA SENDO FIXADA POR TRAVAMENTO SUPERIOR NO TAMPO POR MEIO DE UMA CHAPA EM L EM AÇO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. A FECHADURA ACOMPANHA 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA DEVE SER AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 01 CHAPA METÁLICAS 50 X 25 X 1,5 MM COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. AMBAS AS PORTAS DEVEM POSSUIR PUXADORES TIPO "ALÇA", EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 BASE E 01 PRATELEIRA MÓVEL) TODAS AS PEÇAS DEVEM SER CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, GLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. AS BORDAS APARENTES DEVEM SER ENCABEÇADAS COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, AS LATERAIS DEVEM SER DOTADAS DE FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS DEVEM SER APOIADAS EM SUPORTES CILÍNDRICOS METÁLICOS. A MONTAGEM ENTRE AS PEÇAS DEVE SER REALIZADA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHA PLÁSTICA E PARAFUSOS OCULTOS. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE DA PROPOSTA: GARANTIA DE 5 ANOS - DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA. FSC (CERTIFICATES PUBLIC DASHBOARD), NR 17 ERGONOMISTA E ENGENHEIRO; ABNT NBR 13961 -2008. COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DE SAÚDE DE ACARAÚ					
4	ARMÁRIO SUSPENSO SOB MEDIDA: ARMÁRIO TÉCNICO HOSPITALAR CONFECCIONADO EM MDF COM NOVE NICHOS	2.0	Unidade	R\$ 2.898,41	R\$ 5.796,82
Especificação: ARMÁRIO SUSPENSO SOB MEDIDA: ARMÁRIO TÉCNICO HOSPITALAR CONFECCIONADO EM MDF DE APROXIMADAMENTE 18 MM DE ESPESSURA, MEDINDO CERCA DE 1,20 M DE COMPRIMENTO TOTAL, 0,50 M DE ALTURA E 0,30 M DE PROFUNDIDADE (MEDIDAS ESTIMADAS COM BASE VISUAL). POSSUIR NOVE NICHOS RETANGULARES, CADA UM COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 0,40 M DE COMPRIMENTO, 0,15 M DE ALTURA E 0,30 M DE PROFUNDIDADE. A FIXAÇÃO DO ARMÁRIO À PAREDE É REALIZADA POR MEIO DE PARAFUSOS E BUCHAS APROPRIADAS PARA ALVENARIA, NORMALMENTE ENTRE 6 MM E 8 MM DE DIÂMETRO, GARANTINDO ESTABILIDADE E SEGURANÇA. AS DIVISÕES INTERNAS SÃO MONTADAS COM PARAFUSOS DO TIPO DRY-WALL OU MINIFIX, UTILIZADOS PARA REFORÇAR A FIXAÇÃO DAS PRATELEIRAS E DA ESTRUTURA DO ARMÁRIO. AS BORDAS SÃO REVESTIDAS COM FITA DE PVC PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO CONTRA UMIDADE. A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DE SAÚDE DE ACARAÚ.					
17	MESA FIXA PARA REFEITÓRIO 80X80 FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO)	5.0	Unidade	R\$ 738,40	R\$ 3.692,00
Especificação: MESA FIXA P/ REFEITÓRIO 80X80: OS PÉS DA MESA DEVEM SER FABRICADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), E POSSUEM GEOMETRIA RETANGULAR CONSTANTE AO LONGO DE TODO SEU COMPRIMENTO APARENTE. A EXTREMIDADE SUPERIOR DOS PÉS DEVEM POSSUIR FORMATO CÔNICO COM OBJETIVO DE FIXAR SE, POR INTERFERÊNCIA, AOS ALOJAMENTOS PRESENTES NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E GARANTIR A INTEGRIDADE E ESTABILIDADE DA MESA. O TAMPO DEVE SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO ABS E POSSUIR RASGOS LONGITUDINAIS E TRANSVERSAIS DISTRIBUÍDOS AO LONGO DE SUA SUPERFÍCIE. EM UMA DE SUAS LATERAIS DEVE POSSUIR DOIS ACOPLAMENTOS QUE REALIZAM A FUNÇÃO "CONNECT", ENCAIXANDO AS EXTREMIDADES LATERAIS DAS MESAS COM O OBJETIVO DE CONECTAR UMA MESA À OUTRA QUANDO COLOCADAS LADO A LADO. NA REGIÃO CENTRAL DEVE POSSUIR UMA PRÉ-DISPOSIÇÃO PARA RECEBER ACESSÓRIOS TAIS COMO GUARDA-SOL E AFINS, BASTANDO O USUÁRIO REMOVER A TAMPA DE ACABAMENTO E REALIZAR A FURAÇÃO DO TAMPO DE ACORDO COM AS DIMENSÕES DO ACESSÓRIO QUE SERÁ UTILIZADO. A SUPERFÍCIE INFERIOR DO TAMPO CONTÉM OS ALOJAMENTOS PARA OS PÉS POSICIONADOS CONVENIENTEMENTE UM EM CADA EXTREMIDADE. DEVE SUPORTAR ATÉ 80 KG.					
18	MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ PAINEL	2.0	Unidade	R\$ 1.299,07	R\$ 2.598,14
Especificação: MESA REUNIÃO CIRCULAR PÉ PAINEL: TAMPO DEVE SER CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY					





PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTO RNO DO TAMPO DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, SENDO A MESMA COM RAIO DE 2,5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT. PAINÉIS LATERAIS EM FORMATO DE "X" CONFECCIONADOS EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTO RNO DOS PAINÉIS DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) DEVE SER FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COM CONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EM INJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, SENDO ASSIM FORMANDO UM CONJUNTO PARA UMA MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO. CONJUNTO DE BUCHA E SAPATA NIVELADORA EM POLIPROPILENO INJETADO E HASTE METÁLICA COM REGULAGEM ATRAVÉS DE ROSCA 5/16", APLICADO NOS PAINÉIS LATERAIS, CUJA FUNÇÃO PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE DA PROPOSTA: GARANTIA DE 5 ANOS - DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA, FSC (CERTIFICATES PUBLIC DASHBOARD), NR 17 ERGONOMISTA E ENGENHEIRO; ABNT NBR 13966 -2008. A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DA SAÚDE DE ACARAÚ.

20	ARMÁRIO ALTO 800X455X1600 (LXPXA)	8.0	Unidade	R\$ 2.525,40	R\$ 20.203,20
----	-----------------------------------	-----	---------	--------------	---------------

Especificação: ARMÁRIO ALTO 800X455X1600 (LXPXA) - ARMÁRIO ALTO: TAMPO DEVE SER CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTO RNO DO TAMPO DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2MM. PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTO RNO DAS PORTAS É ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 1MM. O PAR DE PORTAS DEVE SER SUSTENTADA EM SEIS DOBRADIÇAS (3 POR PORTA), DOTADA DO SISTEMA SLIDE-ON DE AMORTECIMENTO PARA QUE A PORTA NÃO COLIDA COM O MÓVEL E ASSIM NÃO TENDO NENHUM RUÍDO, A MESMA SENDO EM AÇO ESTAMPADO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO E FIXAÇÃO LATERAL COM CALÇO COM 4 PERFURAÇÕES PARA MAIOR FIXAÇÃO DA MESMA, COM ABERTURA DE ATÉ 110 GRAUS. A PORTA DIREITA DEVE POSSUIR FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA SENDO FIXADA POR TRAVAMENTO SUPERIOR NO TAMPO POR MEIO DE UMA CHAPA EM L EM AÇO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. A FECHADURA DEVE ACOMPANHAR 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA DEVE SER AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 50 X 25 X 1,5 MM COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. AMBAS AS PORTAS DEVEM SER DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", EM ZAMAC COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. O CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 BASE, 01 PRATELEIRA FIXA E 02 PRATELEIRAS MÓVEIS) TODAS AS PEÇAS DEVEM SER CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. AS BORDAS APARENTES DEVEM SER ENCABEÇADAS COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM. AS LATERAIS DEVEM SER DOTADAS DE FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS SÃO APOIADAS EM SUPORTES CILÍNDRICOS METÁLICOS. A MONTAGEM ENTRE AS PEÇAS DEVE SER REALIZADA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHA PLÁSTICA E PARAFUSOS OCULTOS PELO SISTEMA MINIFIX. NIVELADORAS DE PISO EM POLIPROPILENO INJETADO COM REGULAGEM PARA O MÓVEL TANTO INTERNAMENTE COMO EXTERNAMENTE, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE DA PROPOSTA: GARANTIA DE 5 ANOS - DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA, FSC (CERTIFICATES PUBLIC DASHBOARD), NR 17 ERGONOMISTA E ENGENHEIRO; ABNT NBR 13961 -2008. A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DA SAÚDE DE ACARAÚ

24	MESA RETANGULAR PÉ PAINEL 1.600X600X740 (LXPXA)	10.0	Unidade	R\$ 1.223,63	R\$ 12.236,30
----	---	------	---------	--------------	---------------

Especificação: MESA RETANGULAR PÉ PAINEL 1.600X600X740 (LXPXA) : TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTO RNO DO TAMPO DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2,5MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, SENDO A MESMA COM RAIO DE 2,5 MM CONFORME A NORMA DA ABNT. PAINÉIS LATERAIS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTO RNO DOS PAINÉIS DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT. PAINEL FRONTAL CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MÉDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O PAINEL FRONTAL DEVE SER ENCABEÇADO NOS TOPOS APARENTES COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT. DISTANCIADORES EM TERMOPLÁSTICO PS (POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO) INJETADO COM ACABAMENTO GRAFITE, COM MEDIDA DE 80X25X10MM, O MESMO SERÁ UTILIZADO ENTRE O TAMPO E PAINEL LATERAL PARA O AUXÍLIO DE PASSAGEM DE CABEAMENTO. SISTEMA DE FIXAÇÃO (MONTAGEM) É FEITA ATRAVÉS DE BUCHA METÁLICA EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO AMARELA A MESMA SENDO TOTALMENTE IMPREGNADA NAS PEÇAS E PARAFUSO MINIFIX EM ZAMAC COM ROSCA MILIMÉTRICA M6 COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, COM CONJUNTO DO TAMBOR MINIFIX Ø15MM PRODUZIDO EM INJEÇÃO EM ZAMAC E ACABAMENTO ZINCADO BRANCO, SENDO ASSIM FORMANDO UM CONJUNTO





PARA UMA MONTAGEM E DESMONTAGEM DA MESMA SEM DANIFICAR O PRODUTO. CONJUNTO DE BUCHA E SAPATA NIVELADORA EM POLIPROPILENO INJETADO E HASTE METÁLICA COM REGULAGEM ATRAVÉS DE ROSCA 5/16", APLICADO NOS PAINÉIS LATERAIS, CUJA FUNÇÃO PARA CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE DA PROPOSTA: GARANTIA DE 5 ANOS - DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE. CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA. FSC (CERTIFICATES PUBLIC DASHBOARD). NR 17 ERGONOMISTA E ENGENHEIRO; ABNT NBR 13966 -2008. COR DA MOBILIA A SER DETERMINADA PELA SECRETARIA DE SAÚDE DE ACARAU.

27	GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 PASTA	4.0	Unidade	R\$ 1.159,03	R\$ 4.636,12
----	---	-----	---------	--------------	--------------

Especificação: GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 PASTA - GAVETEIRO VOLANTE 02 GAVETAS E 01 PASTA: TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO. O CONTOURNO DO TAMPO DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2MM. CORPO DO GAVETEIRO DEVE SER COMPOSTO POR (02 LATERAIS, 01 BASE E 01 FUNDO) TODAS AS PEÇAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. AS BORDAS APARENTES DEVEM SER ENCABEÇADAS COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM. FRENTES DE GAVETA CONFECCIONADA EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTOURNO DA GAVETA DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 1MM. O GAVETEIRO DEVE SER COMPOSTO POR: (01 FRENTE COM FECHADURA, 01 FRENTE RASA E 01 FRENTE MAIOR) SENDO UMA DELAS COM FECHADURA FRONTAL PARA TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS. DEVE ACOMPANHAR 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA) COM CORPOS ESCAMOTEÁVEIS (DOBRÁVEIS) COM ACABAMENTO NIQUELADO E CAPA PLÁSTICA. CORPO DA GAVETA (02 LATERAIS E 01 COSTA) TODAS AS PEÇAS DEVEM SER CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 15MM DE ESPESSURA, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. AS BORDAS APARENTES DEVEM SER ENCABEÇADAS COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM. FUNDO DO CORPO DAS GAVETAS EM HDF 3MM (HIGH DENSITY FIBERBOARD) PAINEL DE FIBRAS DE MADEIRA DE ALTA DENSIDADE, TAMBÉM FEITO DE FIBRAS DE MADEIRA COMPACTADAS COM RESINA, SENDO O MESMO REVESTIDO EM UMA FACE. O CORPO DA GAVETA DEVE SER APOIADO E FIXADO NA PARTE INFERIOR DAS MESMAS POR TRILHO TELESCÓPICO EM AÇO ESTAMPADO, ZINCO ELETROLÍTICO BRANCO COM ROLDANAS E ESFERAS DE AÇO, ABERTURA DA GAVETA COM TOTAL ACESSO A PROFUNDIDADE, COM CAPACIDADE DE ATÉ 15 KG CADA GAVETA. MONTAGEM DA GAVETA COM SISTEMA QUICK INSTALL, QUE CONSISTE EM DOIS CONECTORES EM TERMOPLÁSTICO ABS QUE SÃO FIXADOS ENTRE AS LATERAIS E COSTA DA GAVETA FAZENDO UMA JUNÇÃO SIMPLES E PRÁTICA NA MONTAGEM. GAVETA PARA PASTA SUSPENSÃO COMPOSTA POR DUAS HASTES POSTADAS ENTRE A FRENTE DA GAVETA ATÉ A COSTA DO CORPO DA GAVETA, SENDO CONFECCIONADA EM AÇO SAE 1008 COM Ø6MM, SENDO REALIZADO ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. AS GAVETAS DEVE SER APOIADAS LATERALMENTE ENTRE UM PAR DE CORREDIÇÃS TELESCÓPICAS DE 02 ESTÁGIOS, COM DESLIZAMENTO POR ESFERAS DE AÇO. CORREDIÇÃS TELESCÓPICAS MEDINDO APROX. P 450 X H 45 MM EM AÇO RELAMINADO COM ACABAMENTO EM ZINCO ELETROLÍTICO CROMATIZADO, DE ABERTURA TOTAL. FIXAÇÃO LATERAL, SISTEMA 32 MM, COM PARAFUSOS DE CADA LADO. AUTOTRAVANTE FIM DE CURSO ABERTO E TRAVAS FIM DE CURSO QUE PERMITEM A RETIRADA DA GAVETA. CAPACIDADE DE PESO DE 25 KG POR GAVETA. A ABERTURA DAS GAVETAS DEVE SER FEITA LATERALMENTE POR VÃO QUE HÁ ENTRE AS FRENTES DAS GAVETAS E A CAIXA DO GAVETEIRO COM UM SISTEMA DE PEGA LATERAL PARA ABERTURA DA GAVETA. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE DA PROPOSTA: GARANTIA DE 5 ANOS - DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA, FSC (CERTIFICATES PUBLIC DASHBOARD), NR 17 ERGONOMISTA E ENGENHEIRO; ABNT NBR 13961 -2008. A COR SERÁ DETERMINADA PELA SECRETARIA DA SAÚDE DE ACARAU.

28	ARMÁRIO PARA GUARDA DE ROUPA. ARMÁRIO EXTRA ALTO 900X455X2090 (LXPPXA)	4.0	Unidade	R\$ 2.515,39	R\$ 10.061,56
----	--	-----	---------	--------------	---------------

Especificação: ARMÁRIO PARA GUARDA DE ROUPA. ARMÁRIO EXTRA ALTO 900X455X2090 (LXPPXA): TAMPO CONFECCIONADO EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTOURNO DO TAMPO DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 2MM. PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. O CONTOURNO DAS PORTAS DEVE SER ENCABEÇADO COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 1MM. O PAR DE PORTAS DEVE SER SUSTENTADA EM OITO DOBRADIÇÃS (4 POR PORTA), DOTADA DO SISTEMA SLIDE-ON DE AMORTECIMENTO PARA QUE A PORTA NÃO COLIDA COM O MÓVEL E ASSIM NÃO TENDO NENHUM RUÍDO, A MESMA SENDO EM AÇO ESTAMPADO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. A PORTA DIREITA DEVE POSSUIR FECHADURA CILÍNDRICA COM TRAVAMENTO POR LINGUETA SENDO FIXADA POR TRAVAMENTO SUPERIOR NA PRATELEIRA FIXA POR MEIO DE UMA CHAPA EM L EM AÇO COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. A FECHADURA DEVE ACOMPANHAR 02 CHAVES (PRINCIPAL E RESERVA). A PORTA ESQUERDA DEVE SER AUTOMATICAMENTE TRAVADA PELA DIREITA, POR MEIO DE 02 CHAPAS METÁLICAS 50 X 25 X 1,5 MM COM ACABAMENTO ZINCADO BRANCO. AMBAS AS PORTAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO "ALÇA", EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. CORPO (02 LATERAIS, 01 FUNDO, 01 BASE, 01 PRATELEIRA FIXA E 03 PRATELEIRAS MÓVEL) TODAS AS PEÇAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE MDP (MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD), COM PARTÍCULAS SELECIONADAS DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA SINTÉTICA E TERMO ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, REVESTIDO, EM AMBAS AS FACES, COM FILME TERMO PRENSADO MELAMÍNICO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,2MM. AS BORDAS APARENTES DEVEM SER ENCABEÇADAS COM BORDA PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45MM. AS LATERAIS DEVEM SER DOTADAS DE FURAÇÕES PARA REGULAGEM DE PRATELEIRAS EM TODA A ALTURA ÚTIL DO ARMÁRIO, COM 04 PONTOS DE APOIO POR PRATELEIRA. AS PRATELEIRAS MÓVEIS DEVEM SER APOIADAS EM SUPORTES CILÍNDRICOS METÁLICOS. A MONTAGEM ENTRE AS PEÇAS DEVE SER REALIZADA POR MEIO DE ACESSÓRIOS INTERNOS, COMO CAVILHA PLÁSTICA E PARAFUSOS OCULTOS. NIVELADORAS DE PISO EM POLIPROPILENO INJETADO COM REGULAGEM PARA O MÓVEL TANTO INTERNAMENTE COMO EXTERNAMENTE, CUJA FUNÇÃO SERÁ CONTORNAR EVENTUAIS DESNÍVEIS DE PISO. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTAMENTE DA PROPOSTA:





GARANTIA DE 5 ANOS - DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, CERTIFICADO DE REGULARIDADE IBAMA, FSC (CERTIFICATES PUBLIC DASHBOARD), NR 17 ERGONOMISTA E ENGENHEIRO; ABNT NBR 13961 - 2008

Valor total do lote R\$ 64.741,66 (sessenta e quatro mil, setecentos e quarenta e um reais e sessenta e seis centavos)

LOTE 05					
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UND	V. UNIT	V. TOTAL
31	OFTALMOSCÓPIO DIRETO	5.0	Unidade	R\$ 2.050,00	R\$ 10.250,00
Especificação: OFTALMOSCÓPIO DIRETO - COMPOSIÇÃO - 5 ABERTURAS; ILUMINAÇÃO EM LED, MÍNIMO DE 7000LUX; ALIMENTAÇÃO: CARREGADOR DE MESA PARA CABO RECARREGÁVEL COM BATERIA DE LÍTIU; MANUAL DE INSTRUÇÕES EM PORTUGUÊS. DIMENSÕES APROXIMADAS DE 17 X 3,5 X 2,5 CM (+/- 10%). GARANTIA DE 1 ANO CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. REGISTRO NA ANVISA					
Valor total do lote R\$ 10.250,00 (dez mil, duzentos e cinquenta reais)					

LOTE 06					
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD	UND	V. UNIT	V. TOTAL
32	ENCERADEIRA INDUSTRIAL	1.0	Unidade	R\$ 3.697,25	R\$ 3.697,25
Especificação: ENCERADEIRA INDUSTRIAL - ESCOVA BASE DE MADEIRA COM CERDAS DE NYLON UTILIZADA PARA A LAVAGEM DE CALÇADAS, CERÂMICA ANTIDERRAPANTE, CONCRETO E PEDRAS. SUPORTE COM VELCRO UTILIZADO PARA A FIXAÇÃO DE DISCOS ABRASIVOS. TAMANHO DO DISCO DE NO MÍNIMO 350MM. ACOMPANHA FLANGE. PORTA-CABOS: FABRICADO EM ALUMÍNIO. ACOMPANHAR 6 DISCOS FINOS E 6 DISCOS GROSSOS. CABO DE NO MÍNIMO 12M DE COMPRIMENTO. PADRÃO ABNT COM PLUGS INJETADOS. CAIXA DE LIGAÇÃO: FABRICADA TOTALMENTE EM ABS; ALAVANCAS DE LIGAÇÃO PARA DESTROS E CANHOTOS. CATRACA DE REGULAGEM DO CABO: COM ACIONAMENTO NO PÉ. PLUG NA BASE: FIO DO MOTOR COM PLUG NA BASE, POSSIBILITANDO QUE O USUÁRIO TRANSPORTE A MÁQUINA COM MAIS FACILIDADE OU CONECTE SUA PRÓPRIA EXTENSÃO, CONFORME NECESSÁRIO. MOTOR DE PELO MENOS 1 HP. TENSÃO: 220V E/OU BIVOLT					
Valor total do lote R\$ 3.697,25 (três mil, seiscentos e noventa e sete reais e vinte e cinco centavos)					

Valor total R\$ 250.125,86 (duzentos e cinquenta mil, cento e vinte e cinco reais e oitenta e seis centavos)

1.2. O objeto desta contratação não se enquadra como sendo de bem de luxo.

1.3. Os bens objeto desta contratação são caracterizados como comuns, conforme justificativa constante do Estudo Técnico Preliminar.

1.4. O prazo de vigência da ata de registro de preços será de 1 (um) ano e poderá ser prorrogado, por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, CONFORME ESTABELECE O ART. 84 DA Lei Nº 14.133 DE 1º DE ABRIL DE 2021.

1.4.1. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida em conformidade com as disposições nela contidas.

1.5. O custo estimado total da contratação é de R\$ 250.125,86 (duzentos e cinquenta mil, cento e vinte e cinco reais e oitenta e seis centavos)





1.6. O contrato oferece maior detalhamento das regras que serão aplicadas em relação à vigência da contratação.

2. DA FUNDAMENTAÇÃO E DA DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

2.1. A fundamentação da contratação e de seus quantitativos encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

3. DA DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO CONSIDERADO O CICLO DE VIDA DO OBJETO E DA ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO

3.1. A descrição da solução como um todo encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

4. DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

4.1. A descrição dos requisitos da contratação encontra-se pormenorizada em tópico específico dos Estudos Técnicos Preliminares, apêndice deste Termo de Referência.

4.2. Não será admitida a subcontratação do objeto contratual.

4.3. Não haverá exigência da garantia da contratação.

5. DO MODELO DE EXECUÇÃO CONTRATUAL

5.1. O prazo de entrega do(s) item(ns) é de 05 (cinco) dias, contado da emissão de Requisição formalizada pelo Contratante, em quantitativo especificado pelo Contratante.

5.2. Caso não seja possível a entrega na data avençada, o contratado deverá comunicar as razões respectivas com pelo menos 02 dias de antecedência para que o pleito de prorrogação de prazo seja analisado pela contratante, ressalvadas situações de caso fortuito e força maior.

5.3. Os bens deverão ser entregues no seguinte endereço: RUA MAJOR COELHO, 185, CENTRO, Acaraú / CE, 62.580-000, 185, CENTRO.

6. DO MODELO DE GESTÃO DO CONTRATO

6.1. O contrato decorrente da Ata de Registro de Preços, deverá ser executado fielmente pelas partes, de acordo com as cláusulas avençadas e as normas da Lei nº 14.133, de 2021, e cada parte responderá pelas consequências de sua inexecução total ou parcial (caput do art. 115 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.2. Em caso de impedimento, ordem de paralisação ou suspensão do contrato, o cronograma de execução será prorrogado automaticamente pelo tempo





correspondente, anotadas tais circunstâncias mediante simples apostila (§ 5º do art. 115 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.3. As comunicações entre o órgão ou entidade e o contratado devem ser realizadas por escrito sempre que o ato exigir tal formalidade, admitindo-se, excepcionalmente, o uso de mensagem eletrônica para esse fim.

6.4. O órgão ou entidade poderá convocar representante do Contratado para adoção de providências que devam ser cumpridas de imediato.

6.5. Após a assinatura do termo de contrato ou instrumento equivalente, o órgão ou entidade convocará o representante do contratado para reunião inicial para apresentação do plano de fiscalização, que conterá informações acerca das obrigações contratuais, dos mecanismos de fiscalização, das estratégias para execução do objeto, do plano complementar de execução do contratado, quando houver, do método de aferição dos resultados e das sanções aplicáveis, dentre outros.

6.6. A execução do contrato deverá ser acompanhada e fiscalizada pelo(s) fiscal(is) do contrato, ou pelos respectivos substitutos (caput do art. 117 da Lei nº 14.133, de 2021).

6.7. O fiscal técnico do contrato acompanhará a execução do contrato, para que sejam cumpridas todas as condições estabelecidas no contrato, de modo a assegurar os melhores resultados para a Administração.

6.7.1. O fiscal técnico do contrato anotar no histórico de gerenciamento do contrato todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato, com a descrição do que for necessário para a regularização das faltas ou dos defeitos observados;

6.7.2. Identificada qualquer inexecução ou irregularidade, o fiscal técnico do contrato emitirá notificações para a correção da execução do contrato, determinando prazo para a correção;

6.7.3. O fiscal técnico do contrato informará ao gestor do contrato, em tempo hábil, a situação que demandar decisão ou adoção de medidas que ultrapassem sua competência, para que adote as medidas necessárias e saneadoras, se for o caso.

6.7.4. No caso de ocorrências que possam inviabilizar a execução do contrato nas datas aprezadas, o fiscal técnico do contrato comunicará o fato imediatamente ao gestor do contrato.

6.7.5. O fiscal técnico do contrato comunicar ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à renovação tempestiva ou à prorrogação contratual.

6.8. O fiscal administrativo do contrato verificará a manutenção das condições de habilitação da contratada, acompanhará o empenho, o pagamento, as garantias, as glosas e a formalização de apostilamento e termos aditivos, solicitando quaisquer documentos comprobatórios pertinentes, caso necessário.

6.8.1. Caso ocorram descumprimento das obrigações contratuais, o fiscal administrativo do contrato atuará tempestivamente na solução do problema,





reportando ao gestor do contrato para que tome as providências cabíveis, quando ultrapassar a sua competência.

6.9. O gestor do contrato coordenará a atualização do processo de acompanhamento e fiscalização do contrato contendo todos os registros formais da execução no histórico de gerenciamento do contrato, a exemplo da ordem de serviço, do registro de ocorrências, das alterações e das prorrogações contratuais, elaborando relatório com vistas à verificação da necessidade de adequações do contrato para fins de atendimento da finalidade da administração.

6.9.1. O gestor do contrato acompanhará a manutenção das condições de habilitação da contratada, para fins de empenho de despesa e pagamento, e anotará os problemas que obstem o fluxo normal da liquidação e do pagamento da despesa no relatório de riscos eventuais.

6.9.2. O gestor do contrato acompanhará os registros realizados pelos fiscais do contrato, de todas as ocorrências relacionadas à execução do contrato e as medidas adotadas, informando, se for o caso, à autoridade superior àquelas que ultrapassarem a sua competência.

6.9.3. O gestor do contrato emitirá documento comprobatório da avaliação realizada pelos fiscais técnico, administrativo e setorial quanto ao cumprimento de obrigações assumidas pelo contratado, com menção ao seu desempenho na execução contratual, baseado nos indicadores objetivamente definidos e aferidos, e a eventuais penalidades aplicadas, devendo constar do cadastro de atesto de cumprimento de obrigações.

6.9.4. O gestor do contrato tomará providências para a formalização de processo administrativo de responsabilização para fins de aplicação de sanções, a ser conduzido pela comissão de que trata o art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, ou pelo agente ou pelo setor com competência para tal, conforme o caso.

6.10. O fiscal administrativo do contrato comunicará ao gestor do contrato, em tempo hábil, o término do contrato sob sua responsabilidade, com vistas à tempestiva renovação ou prorrogação contratual.

6.11. O gestor do contrato deverá elaborar relatório final com informações sobre a consecução dos objetivos que tenham justificado a contratação e eventuais condutas a serem adotadas para o aprimoramento das atividades da Administração.

7. DOS CRITÉRIOS DE MEDIÇÃO E DE PAGAMENTO

7.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, de forma sumária, no ato da entrega, juntamente com a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

7.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta,





devendo ser substituídos no prazo de 03 (três) dias, a contar da notificação do contratado, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

7.3. O recebimento definitivo ocorrerá no prazo de 15 (quinze) dias, a contar do recebimento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente pela Administração, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo detalhado.

7.4. Para as contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021, o prazo máximo para o recebimento definitivo será de até 10 (dez) dias).

7.5. O prazo para recebimento definitivo poderá ser excepcionalmente prorrogado, de forma justificada, por igual período, quando houver necessidade de diligências para a aferição do atendimento das exigências contratuais.

7.6. No caso de controvérsia sobre a execução do objeto, quanto à dimensão, qualidade e quantidade, deverá ser observado o teor do art. 143 da Lei nº 14.133, de 2021, comunicando-se à empresa para emissão de Nota Fiscal no que pertine à parcela incontroversa da execução do objeto, para efeito de liquidação e pagamento.

7.7. O prazo para a solução, pelo contratado, de inconsistências na execução do objeto ou de saneamento da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, verificadas pela Administração durante a análise prévia à liquidação de despesa, não será computado para os fins do recebimento definitivo.

7.8. O recebimento provisório ou definitivo não excluirá a responsabilidade civil pela solidez e pela segurança do serviço nem a responsabilidade ético-profissional pela perfeita execução do contrato.

7.9. Recebida a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, correrá o prazo de dez dias úteis para fins de liquidação, na forma desta seção, prorrogáveis por igual período.

7.9.1. O prazo de que trata o item anterior será reduzido à metade, mantendo-se a possibilidade de prorrogação, no caso de contratações decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 75 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.10. Para fins de liquidação, quando cabível, o setor competente deverá verificar se a nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente apresentado expressa os elementos necessários e essenciais do documento, tais como:

- a) o prazo de validade;
- b) a data da emissão;
- c) os dados do contrato e do órgão contratante;
- d) o período respectivo de execução do contrato;
- e) o valor a pagar; e
- f) eventual destaque do valor de retenções tributárias cabíveis.





7.11. Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente, ou circunstância que impeça a liquidação da despesa, esta ficará sobrestada até que o contratado providencie as medidas saneadoras, reiniciando-se o prazo após a comprovação da regularização da situação, sem ônus ao contratante;

7.12. A nota fiscal ou instrumento de cobrança equivalente deverá ser obrigatoriamente acompanhado da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta junto ao cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 68 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.13. A Administração deverá realizar consulta ao o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP) para:

- a) verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital;
- b) identificar possível razão que impeça a participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, que implique proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas.

7.14. Constatando-se, junto o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP), a situação de irregularidade do contratado, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério do contratante.

7.15. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, o contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência do contratado, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

7.16. Persistindo a irregularidade, o contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada ao contratado a ampla defesa.

7.17. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso o contratado não regularize sua situação junto ao o cadastro de fornecedores ou no registro cadastral unificado disponível no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP).

7.18. Em atendimento ao inciso VI do art. 92 da Lei Federal nº 14.133 de 1º de abril de 2021, o pagamento será efetuado no prazo de até 10 (dez) dias úteis contados da finalização da liquidação da despesa.

7.19. No caso de atraso pelo Contratante, os valores devidos ao contratado serão atualizados monetariamente entre o termo final do prazo de pagamento até a data





de sua efetiva realização, mediante aplicação do Índice Nacional de Preços ao Consumidor Amplo (IPCA) de correção monetária.

7.20. O pagamento será realizado por meio de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

7.21. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

7.22. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

7.22.1. Independentemente do percentual de tributo inserido na planilha, quando houver, serão retidos na fonte, quando da realização do pagamento, os percentuais estabelecidos na legislação vigente.

7.23. O contratado regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

7.24. A antecipação de pagamento somente será permitida se propiciar sensível economia de recursos ou se representar condição indispensável para a obtenção do bem ou para a prestação do serviço, conforme determina o § 1º do art. 145 da lei Federal nº 14.133/21.

8. DA FORMA E CRITÉRIOS DE SELEÇÃO DO FORNECEDOR

8.1. O fornecedor será selecionado por meio da realização de procedimento de licitação, na modalidade pregão, sob a forma eletrônica, com adoção do critério de julgamento pelo Menor Preço, por Lote.

8.2. Para fins de habilitação, deverá o licitante comprovar os seguintes requisitos:

Habilitação Jurídica

8.3. Pessoa física: cédula de identidade (RG) ou documento equivalente que, por força de lei, tenha validade para fins de identificação em todo o território nacional;

8.4. Empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

8.5. Microempreendedor Individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio <https://www.gov.br/empresas-e-negocios/pt-br/empreendedor>;

8.6. Sociedade empresária, sociedade limitada unipessoal - SLU ou sociedade identificada como empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: inscrição do ato constitutivo, estatuto ou contrato social no Registro Público de





Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

8.7. Sociedade empresária estrangeira: portaria de autorização de funcionamento no Brasil, publicada no Diário Oficial da União e arquivada na Junta Comercial da unidade federativa onde se localizar a filial, agência, sucursal ou estabelecimento, a qual será considerada como sua sede, conforme Instrução Normativa DREI/ME nº 77, de 18 de março de 2020.

8.8. Sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil de Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de documento comprobatório de seus administradores;

8.9. Filial, sucursal ou agência de sociedade simples ou empresária: inscrição do ato constitutivo da filial, sucursal ou agência da sociedade simples ou empresária, respectivamente, no Registro Civil das Pessoas Jurídicas ou no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz

8.10. Sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, além do registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 16 de dezembro 1971.

8.11. Agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf - DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos pela Secretaria Especial de Agricultura Familiar e do Desenvolvimento Agrário, nos termos do §2º do art. 4º do Decreto nº 10.880, de 2 de dezembro de 2021.

8.12. Produtor Rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS - CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos dos arts. 17 a 19 e 165 da Instrução Normativa RFB nº 971, de 13 de novembro de 2009.

8.13. Os documentos apresentados deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

Habilitação Fiscal, Social e Trabalhista

8.14. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ) ou no Cadastro de Pessoas Físicas (CPF), conforme o caso;

8.15. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02 de outubro de 2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

8.16. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);





8.17. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

8.18. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes Estadual/Municipal/Distrital relativo ao domicílio ou sede do fornecedor, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

8.19. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual/Municipal/Distrital do domicílio ou sede do fornecedor, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

8.20. Caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos estaduais/municipais ou distritais relacionados ao objeto contratual, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda respectiva do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei.

8.21. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar nº 123, de 2006, estará dispensado da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal.

Qualificação Econômico-Financeira

8.22. Certidão negativa de insolvência civil expedida pelo distribuidor do domicílio ou sede do licitante, caso se trate de pessoa física (alínea "c" do inciso II do art. 5º da IN Seges/ME nº 116, de 2021) ou de sociedade simples;

8.23. Certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante (inciso II do art. 69 da Lei nº 14.133, de 2021);

8.24. Índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 1 (um), comprovados mediante a apresentação pelo licitante de balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis dos 2 (dois) últimos exercícios sociais e obtidos pela aplicação das seguintes fórmulas:

I - Liquidez Geral (LG) = (Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo) ÷ (Passivo Circulante + Passivo Não Circulante);

II - Solvência Geral (SG) = (Ativo Total) ÷ (Passivo Circulante + Passivo não Circulante); e

III - Liquidez Corrente (LC) = (Ativo Circulante) ÷ (Passivo Circulante).

8.25. Caso o licitante apresente resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), será exigido para fins de habilitação capital mínimo OU patrimônio líquido mínimo de 5% (cinco por cento) do valor total estimado da contratação.

8.26. As empresas criadas no exercício financeiro da licitação deverão atender a todas as exigências da habilitação e poderão substituir os demonstrativos contábeis pelo balanço de abertura (§1º do art. 65 da Lei nº 14.133, de 2021).





8.27. O balanço patrimonial, demonstração de resultado de exercício e demais demonstrações contábeis limitar-se-ão ao último exercício no caso de a pessoa jurídica ter sido constituída há menos de 2 (dois) anos (§ 6º do art. 69 da Lei nº 14.133, de 2021).

8.27.1. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigida da microempresa ou da empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social

8.28. O atendimento dos índices econômicos previstos neste item deverá ser atestado mediante declaração assinada por profissional habilitado da área contábil, apresentada pelo licitante.

Qualificação Técnica

8.29. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens similares de complexidade tecnológica e operacional equivalente ou superior com o objeto desta contratação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de certidões ou atestados, por pessoas jurídicas de direito público ou privado, ou regularmente emitido(s) pelo conselho profissional competente, quando for o caso.

8.30. Os atestados de capacidade técnica poderão ser apresentados em nome da matriz ou da filial do fornecedor.

8.31. O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados, apresentando, quando solicitado pela Administração, cópia do contrato que deu suporte à contratação, endereço atual da contratante e local em que foi executado o objeto contratado, dentre outros documentos.

9. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

9.1. O controle e o gerenciamento das atas de registro de preços serão realizados pelo órgão gerenciador, quanto a:

- I - os quantitativos e os saldos;
- II - as solicitações de adesão; e
- III - o remanejamento das quantidades.

9.2. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações (art. 25 do Decreto nº 11.462/2023):

9.2.1. em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos do disposto na alínea "d" do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

9.2.2. em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;





9.2.3. serão reajustados os preços registrados, respeitada a contagem da anualidade e o índice previsto para a contratação; ou

9.2.4. poderão ser repactuados, a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.

9.3. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por meio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o disposto no art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.3.1. Os instrumentos acima especificados serão assinados no prazo de validade da ata de registro de preços.

9.4. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.5. A vigência dos contratos decorrentes do sistema de registro de preços será estabelecida no edital, observado o disposto no art. 105 da Lei nº 14.133, de 2021.

10. DA DISPONIBILIDADE ORÇAMENTÁRIA

10.1. A indicação da disponibilidade de créditos orçamentários somente será exigida para a formalização do contrato ou de outro instrumento hábil.

102. A dotação relativa aos exercícios financeiros subsequentes será indicada após aprovação da Lei Orçamentária respectiva e liberação dos créditos correspondentes, mediante apostilamento.

11. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

11.1. Em atendimento ao § 3º do art. 86, da Lei nº 14.133 de 1º de abril de 2021, será permitida a adesão à ata de registro de preços por órgãos e entidades da Administração Pública, permitindo a ampliação do acesso às condições contratuais vantajosas já negociadas, em conformidade com as disposições legais vigentes.

11.1.1. A adesão à ata de registro de preços configura uma estratégia administrativa que visa ampliar a eficiência e promover a economicidade nas contratações públicas. Esta decisão está alinhada com os princípios de legalidade, impessoalidade, moralidade, publicidade e eficiência que regem a Administração Pública, conforme estabelecido pela Constituição Federal e reiterado pelos Acórdãos 224/2020, 2736/2023 e 2822/2021 do Tribunal de Contas da União (TCU).

A opção pela adesão não é meramente procedimental, mas uma escolha estratégica que requer uma justificativa clara e robusta. Nesse sentido, a adesão deve ser precedida por uma análise criteriosa do mercado e uma avaliação das vantagens econômicas, garantindo que as condições obtidas através do registro de preços sejam, de fato, as mais vantajosas para a Administração Pública. Esta análise deve considerar não apenas os custos diretos, mas também os benefícios





de longo prazo, como a redução de tempo e recursos despendidos em múltiplas licitações.

Além disso, a adesão deve estar em harmonia com os objetivos estratégicos do órgão ou entidade, contribuindo para a otimização de recursos e a melhoria da qualidade dos serviços prestados ao cidadão. A transparência do processo é fundamental e deve ser assegurada pela divulgação de todos os atos, garantindo que a adesão à ata de registro de preços ocorra de forma aberta e acessível a todos os interessados.

Em conformidade com os precedentes do TCU, a inclusão de cláusula de adesão no edital deve ser motivada de forma explícita, detalhando como essa escolha se alinha à busca pela eficiência administrativa e quais benefícios específicos são esperados. Tal motivação reforça o compromisso com a gestão fiscal responsável e com a obtenção de valor para o dinheiro público.

Portanto, a adesão à ata de registro de preços, quando bem fundamentada e justificada, representa uma prática alinhada à busca constante pela eficiência na Administração Pública, proporcionando economia, agilidade e qualidade na contratação de bens e serviços, sempre em prol do interesse público.

12. DA GARANTIA DA PROPOSTA

12.1. Será exigida a garantia de proposta para assegurar que o licitante vencedor irá cumprir as obrigações assumidas ao participar do certame, evitando desistências injustificadas e prejuízos ao andamento do processo, como também, uma maneira de prevenir a participação de propostas meramente especulativas ou sem respaldo técnico e financeiro adequado, fazendo assim que os concorrentes atuem de forma responsável e com a real intenção de execução do contrato, promovendo uma licitação eficiente, justa e segura.

12.2. Nos termos do artigo 58 da Lei Federal N.º 14.133/2021, será exigido garantia da proposta, limitada a 1% (um inteiro por cento) do valor estimado do objeto da contratação, deverá ser recolhida pela licitante, pelo valor estabelecido aos LOTES que estejam participando, sob uma das modalidades previstas no Parágrafo 1º do artigo 96 da Lei Federal N.º 14.133/2021.

12.3. A garantia de proposta será devolvida aos licitantes no prazo de 10 (dez) dias úteis, contado da assinatura do contrato ou da data em que for declarada fracassada a licitação.

