

ATA DE REALIZAÇÃO DO PREGÃO Nº 2805.02-24 PEPM

Aos doze dias do mês de julho de dois mil e vinte e quatro, às nove horas , reuniram-se o Pregoeiro da Prefeitura Municipal de Milhã e respectivos membros da Equipe de Apoio, designados pela Portaria nº 008/2024, a fim de realizar os procedimentos da Sessão de Pregão acima mencionada, de acordo com o edital e seus respectivos anexos, publicados em um dias do mês de julho de dois mil e vinte e quatro, em atendimento às disposições contidas na Lei nº 14.133 de 1º de abril de 2021, referente ao Processo Administrativo nº 00006.20240528/0003-80, para realizar os procedimentos relativos ao Pregão nº 2805.02-24 PEPM.

Modo de disputa: Aberto

Objeto: REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE CADEIRAS PARA OS AUDITÓRIOS PERTENCENTES A EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE MILHÃ, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DA EDUCAÇÃO DE MILHÃ.

O Pregoeiro abriu a Sessão Pública em atendimento às disposições contidas no edital, divulgando as propostas recebidas.

PROPOSTAS RECEBIDAS

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	ME/EPP	VALOR (R\$)	DATA/HORA
26.970.227/0001-53	YBP COMERCIAL LTDA	SIM	1.112.000,00	01/07/2024 14:40:50
13.566.889/0001-10	ANA L B RABELO	SIM	1.113.468,00	01/07/2024 18:49:13
952.036.218-53	Francisco	NÃO	1.000.000,00	02/07/2024 11:36:27
46.500.710/0001-81	EDUCACIONAL INDUSTRIA DE M.O.V.E.I.S LTDA	SIM	1.112.000,00	09/07/2024 13:15:54
47.234.973/0001-59	FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA	SIM	1.113.468,00	11/07/2024 10:59:39
16.442.794/0001-83	CONCEITO MULTISERVICE LTDA	SIM	1.113.468,00	11/07/2024 13:49:43
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	1.113.468,00	11/07/2024 14:23:48
40.914.338/0001-73	EXPERT SERVICOS, COMERCIO DE	NÃO	1.113.468,00	11/07/2024

Prefeitura Municipal de Milhã
Av. Pedro José de Oliveira, 406, Centro - Milhã/CE
CEP: 63635-000 - CNPJ: 06.741.565/0001-06



	MOVEIS E LICITACOES LTDA			14:26:02
30.607.801/0001-80	AGIL COMERCIO E DISTRIBUIDORA DE EQUIPAMENTOS LTDA	NÃO	1.113.468,00	11/07/2024 15:31:49
29.209.847/0001-62	BELCHAIR COMERCIO DE MOVEIS LTDA	NÃO	1.113.468,00	11/07/2024 15:42:14
11.093.169/0001-50	MART CELL EQUIP DE TELEFONIA LTDA - ME	SIM	1.113.200,00	11/07/2024 16:31:54
07.875.146/0001-20	SERRA MOBILE INDUSTRIA E COMERCIO LTDA	NÃO	1.113.468,00	11/07/2024 16:52:42

Abriu-se em seguida a fase de lances para classificação dos licitantes relativamente aos lances ofertados.

item 1 - POLTRONA PARA AUDITÓRIO

Proposta: Participaram deste item as empresas abaixo relacionadas, com suas respectivas propostas. (As propostas com * na frente foram desclassificadas pelo(a) pregoeiro(a))

CNPJ/CPF	FORNECEDOR	PORTE ME/EPP	DECLARAÇÃO ME/EPP/COOP	QTD	V.UNIT(R\$)	V.TOTAL(R\$)	DATA/HORA
47.234.973/0001-59	FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA	SIM	SIM	400.0	2.783,67	1.113.468,00	11/07/2024 10:59:39
	Marca: b'PLAXMETAL' Fabricante: PLAXMETAL Modelo / Versão: PLAXMETAL Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiras plásticas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de						



	engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapaçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
29.209.847/0001-62	BELCHAIR COMERCIO DE	NÃO	NÃO	400.0	2.783,67	1.113.468,00	11/07/2024



	MOVEIS LTDA						15:42:14
	Marca: b'TOK' Fabricante: TOK PLAST METAL Modelo / Versão: PA01 Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: POLTRONA PARA AUDITÓRIO MODELO: PA 01 A estrutura da poltrona desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de 22,22 mm e espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que possui a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo fixada uma mola helicoidal de retrocesso que fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Possui ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, com seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, possui também conexão do braço retrátil onde proporciona sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto fabricada uma conexão em forma de bucha onde facilita a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço possui também a opção de porta copos, desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m7. O assento revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 490 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), possui ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m7. O encosto revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 490 mm de largura 520 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm.						
07.875.146/0001-20	SERRA MOBILE INDUSTRIA E COMERCIO LTDA	NÃO	NÃO	400.0	2.783,67	1.113.468,00	11/07/2024 16:52:42
	Marca: b'TOK' Fabricante: TOK PLAST METAL LTDA Modelo / Versão: PA 01 Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: POLTRONA PARA AUDITÓRIO MODELO: PA 01 A estrutura da poltrona desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de 22,22 mm e espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que possui a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo fixada uma mola helicoidal de retrocesso que fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Possui ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos						



	soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, com seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Máquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, possui também conexão do braço retrátil onde proporciona sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto fabricada uma conexão em forma de bucha onde facilita a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço possui também a opção de porta copos, desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que parafusado a uma alma plástica laminada injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Possui uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m7. O assento revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 490 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), possui ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m7. O encosto revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 490 mm de largura 520 mm de profundidade. Sua geometria apresenta em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Procedência nacional.						
30.607.801/0001-80	AGIL COMERCIO E DISTRIBUIDORA DE EQUIPAMENTOS LTDA	NÃO	NÃO	400.0	2.783,67	1.113.468,00	11/07/2024 15:31:49
	Marca: b'FRISOKAR' Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Máquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em						



	termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
40.914.338/0001-73	EXPERT SERVICOS, COMERCIO DE MOVEIS E LICITACOES LTDA	NÃO	NÃO	400.0	2.783,67	1.113.468,00	11/07/2024 14:26:02



	Marca: b'Santa Clara' Fabricante: Santa Clara Modelo / Versão: Poltrona P/ Auditório Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiras plásticas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é
--	--



	certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797/2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177/2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
11.093.169/0001-50	MART CELL EQUIP DE TELEFONIA LTDA - ME	SIM	SIM	400.0	2.783,00	1.113.200,00	11/07/2024 16:31:54
	Marca: b'M.OFFICE' Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia						



	(Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido por laboratório, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
46.500.710/0001-81	EDUCACIONAL INDUSTRIA DE M.O.V.E.I.S LTDA	SIM	SIM	400.0	2.780,00	1.112.000,00	09/07/2024 13:15:54
	Marca: b'FRISOKAR' Fabricante: -- Modelo / Versão: --						



	Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório
--	--



	acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
40.061.199/0001-82	DIONAL DISTRIBUIDORA DE PRODUTOS LTDA	SIM	SIM	400.0	2.783,67	1.113.468,00	11/07/2024 14:23:48
	Marca: b'PLENO Mxc3x93VEIS' Fabricante: PLENO MÓVEIS Modelo / Versão: POLTRONA P/ AUDITÓRIO Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades						



	cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapacimento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
16.442.794/0001-83	CONCEITO MULTISERVICE LTDA	SIM	SIM	400.0	2.783,67	1.113.468,00	11/07/2024 13:49:43
	Marca: b'MOBLY' Fabricante: MOBLY Modelo / Versão: POLTRONA Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação						



	que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Painel Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Máquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçagem convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeçagem convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003
--	--



	– espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
952.036.218-53	Francisco	NÃO	NÃO	400.0	2.500,00	1.000.000,00	02/07/2024 11:36:27
Marca: b'PROPRIA' Fabricante: SC Modelo / Versão: SC ANDRESSA Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Máquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo							



	processo de tapaçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 microns, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
13.566.889/0001-10	ANA L B RABELO	SIM	SIM	400.0	2.783,67	1.113.468,00	01/07/2024 18:49:13
	Marca: b'alaplast' Fabricante: -- Modelo / Versão: -- Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser						



	utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Panela Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Maquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de
--	---



	acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).						
26.970.227/0001-53	YBP COMERCIAL LTDA	NÃO	SIM	400.0	2.780,00	1.112.000,00	01/07/2024 14:40:50
	Marca: b'solu\xc3\xa7\xc3\xb5es moveis' Fabricante: -- Modelo / Versão: und Descrição Detalhada do Objeto Ofertado: Poltrona auditório: A estrutura da poltrona deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e deve ter espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deverá possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso que deverá ser fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, deve ser utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões devem girar em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (Pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço Sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9 mm de espessura, que deverá ter seus cantos arredondados, cobertos por ponteiras plásticas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), Por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (Pedestal) em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, devem ser fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (Nano – Cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado os parafusos Cab. Painel Auto Atarraxante Phillips ZB Diâmetro 4,8x19, Parafuso Máquina Cab. Lentilha Fenda Phillips ZB 1/4x1.1/2, Porca SX Autotrav NC ZP ¼, Arruela Lisa ZP EXT 17 mm INT 6,35 mm ESP. 1,2 mm, Parafuso Sextavado Rosca Soberba ZB 3/8 x 60 mm, Bucha S12, Ponteira Plástica Abaulada D 34x2,50 mm preto. O apoio de braço retrátil em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 50 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil onde deverá proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha onde deverá facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deverá possuir também a opção de porta copos, que deve ser desenvolvido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve ser fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de comprimento com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura deverão ser colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 UNC ZP ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente, que deve ser parafusado a uma alma plástica também deve ser injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O assento deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 442 mm de largura, 455 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. O encosto deve ser fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado a alma plástica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), deverá possuir ainda uma espuma injetada com densidade de 26 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O encosto deve ser revestido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 445 mm de profundidade. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada os parafusos Fixer FL Phillips ZP D 4,5x16 mm. Apresentar junto com a						



	proposta comercial, Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2005 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme ABNT NBR 14099: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme ABNT NBR 14552: 2021 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme ABNT NBR 14554: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme ABNT NBR 13934: 2016 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940: 2014 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178: 2022 ou posterior. Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos. Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem Florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m²; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA OU CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790; Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno; Relatório de ensaio emitido pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em plástico pp(polipropileno) e ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998; Laudo emitido por laboratório quando a atividade anti-viral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus).
--	---

LANCES

(Lances com * na frente foram excluídos pelo(a) pregoeiro(a))

EVENTO	OBSERVAÇÕES	CNPJ/CPF	VALOR	DATA/HORA
Início	Item aberto			12/07/2024 09:01:26
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	2.499,9000	12/07/2024 09:07:26
Lance registrado	Lance registrado	47.234.973/0001-59	2.498,0000	12/07/2024 09:07:43
Lance registrado	Lance registrado	30.607.801/0001-80	2.490,0000	12/07/2024

Prefeitura Municipal de Milhã

Av. Pedro José de Oliveira, 406, Centro - Milhã/CE

CEP: 63635-000 - CNPJ: 06.741.565/0001-06



				09:07:44
Lance registrado	Lance registrado	47.234.973/0001-59	2.480,0000	12/07/2024 09:07:53
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	2.479,9000	12/07/2024 09:08:07
Lance registrado	Lance registrado	11.093.169/0001-50	2.779,0000	12/07/2024 09:08:09
Lance registrado	Lance registrado	40.061.199/0001-82	2.727,9900	12/07/2024 09:08:09
Lance registrado	Lance registrado	30.607.801/0001-80	2.469,0000	12/07/2024 09:08:29
Lance registrado	Lance registrado	47.234.973/0001-59	2.478,0000	12/07/2024 09:08:30
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	2.465,0000	12/07/2024 09:08:47
Lance registrado	Lance registrado	46.500.710/0001-81	2.400,0000	12/07/2024 09:08:52
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	2.350,0000	12/07/2024 09:09:02
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	2.349,9000	12/07/2024 09:09:18
Lance registrado	Lance registrado	47.234.973/0001-59	2.300,0000	12/07/2024 09:09:20
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	2.000,0000	12/07/2024 09:09:27
Lance registrado	Lance registrado	30.607.801/0001-80	2.290,0000	12/07/2024 09:09:35
Lance registrado	Lance registrado	29.209.847/0001-62	1.990,0000	12/07/2024 09:09:45
Lance registrado	Lance registrado	30.607.801/0001-80	1.980,0000	12/07/2024 09:09:57
Lance registrado	Lance registrado	47.234.973/0001-59	1.997,0000	12/07/2024 09:10:00
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.985,0000	12/07/2024 09:10:02
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.950,0000	12/07/2024 09:10:11
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.970,0000	12/07/2024 09:10:12
Lance registrado	Lance registrado	40.914.338/0001-73	1.940,0000	12/07/2024 09:10:21
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.930,0000	12/07/2024 09:10:35
Lance registrado	Lance registrado	30.607.801/0001-80	1.920,0000	12/07/2024



				09:10:44
Lance registrado	Lance registrado	40.914.338/0001-73	1.900,0000	12/07/2024 09:10:52
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.890,0000	12/07/2024 09:11:08
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.850,0000	12/07/2024 09:11:11
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.840,0000	12/07/2024 09:11:20
Lance registrado	Lance registrado	30.607.801/0001-80	1.800,0000	12/07/2024 09:11:42
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.790,0000	12/07/2024 09:11:50
Lance registrado	Lance registrado	46.500.710/0001-81	1.799,0000	12/07/2024 09:11:53
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.750,0000	12/07/2024 09:12:02
Lance registrado	Lance registrado	46.500.710/0001-81	1.780,0000	12/07/2024 09:12:17
Lance registrado	Lance registrado	46.500.710/0001-81	1.749,0000	12/07/2024 09:12:28
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.700,0000	12/07/2024 09:12:47
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.699,0000	12/07/2024 09:12:58
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.690,0000	12/07/2024 09:13:47
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.689,9000	12/07/2024 09:14:06
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.689,0000	12/07/2024 09:14:42
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.688,0000	12/07/2024 09:14:52
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.685,0000	12/07/2024 09:15:31
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.684,0000	12/07/2024 09:15:42
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.680,0000	12/07/2024 09:16:21
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.679,0000	12/07/2024 09:17:17
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.678,0000	12/07/2024 09:17:53
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.677,0000	12/07/2024



				09:18:07
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.675,0000	12/07/2024 09:18:34
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.674,0000	12/07/2024 09:18:44
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.670,0000	12/07/2024 09:19:22
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.669,0000	12/07/2024 09:19:51
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.668,0000	12/07/2024 09:20:08
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.667,0000	12/07/2024 09:20:44
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.665,0000	12/07/2024 09:20:52
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.664,0000	12/07/2024 09:21:10
Lance registrado	Lance registrado	29.209.847/0001-62	1.663,0000	12/07/2024 09:21:27
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.662,0000	12/07/2024 09:21:44
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.660,0000	12/07/2024 09:21:47
Lance registrado	Lance registrado	07.875.146/0001-20	1.659,0000	12/07/2024 09:21:59
Lance registrado	Lance registrado	16.442.794/0001-83	1.655,0000	12/07/2024 09:22:27
Encerramento	Item encerrado			12/07/2024 09:24:27
Encerramento	Encerrada a fase de lances			12/07/2024 09:24:40
Desclassificação	O participante CONCEITO MULTISERVICE LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 16.442.794/0001-83, R\$ 1.655,00 foi desclassificada. Motivo: Não apresentou amostra no prazo estipulado em Edital e portanto será desclassificada.			23/07/2024 10:26:24
Convocação	Participante SERRA MOBILE INDUSTRIA E COMERCIO LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 07.875.146/0001-20, foi convocada.			23/07/2024 10:26:28
Desclassificação	O participante SERRA MOBILE INDUSTRIA E COMERCIO LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 07.875.146/0001-20, R\$ 1.659,00 foi desclassificada. Motivo: A avaliação de amostras é uma das alternativas de que dispõe o gestor público para assegurar a eficácia da contratação, tendo como objetivo verificar a aderência do produto ofertado de acordo com os requisitos de qualidade e desempenho estabelecidos no instrumento convocatório. Conclui-se, que os mencionados produtos estão DESAPROVADOS e aptos a garantir a eficácia da contratação, uma vez que atendem a todos os requisitos solicitados.			31/07/2024 14:18:15
Convocação	Participante BELCHAIR COMERCIO DE MOVEIS LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 29.209.847/0001-62, foi convocada.			31/07/2024 14:18:19
Desclassificação	O participante BELCHAIR COMERCIO DE MOVEIS LTDA inscrito no CNPJ/MF Nº 29.209.847/0001-62,			01/08/2024



	R\$ 1.663,00 foi desclassificada. Motivo: A Empresa BELCHAIR COMERCIO DE MOVEIS LTDA será desclassificada pois não enviou a proposta adequada no prazo estabelecido no Edital.	11:06:34
Convocação	Participante EDUCACIONAL INDUSTRIA DE M.O.V.E.I.S LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 46.500.710/0001-81, foi convocada.	01/08/2024 11:06:42
Desclassificação	O participante EDUCACIONAL INDUSTRIA DE M.O.V.E.I.S LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 46.500.710/0001-81, R\$ 1.749,00 foi desclassificada. Motivo: A Empresa EDUCACIONAL INDUSTRIA DE M.O.V.E.I.S LTDA será desclassificada pois não enviou a proposta adequada no prazo estabelecido no Edital.	01/08/2024 14:01:05
Convocação	Participante AGIL COMERCIO E DISTRIBUIDORA DE EQUIPAMENTOS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 30.607.801/0001-80, foi convocada.	01/08/2024 14:01:12
Desclassificação	O participante AGIL COMERCIO E DISTRIBUIDORA DE EQUIPAMENTOS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 30.607.801/0001-80, R\$ 1.800,00 foi desclassificada. Motivo: A Empresa AGIL COMERCIO E DISTRIBUIDORA DE EQUIPAMENTOS LTDA SERÁ DESCLASSIFICADA pois não apresentou amostra no prazo estipulado em Edital e portanto será desclassificada.	09/08/2024 09:05:25
Convocação	Participante EXPERT SERVICOS, COMERCIO DE MOVEIS E LICITACOES LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 40.914.338/0001-73, foi convocada.	12/08/2024 09:00:39
Desclassificação	O participante EXPERT SERVICOS, COMERCIO DE MOVEIS E LICITACOES LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 40.914.338/0001-73, R\$ 1.900,00 foi desclassificada. Motivo: Conforme Laudo da Secretaria de Educação do Município de Milhã o mesmo informa o seguinte: a avaliação de amostras é uma das alternativas de que dispõe o gestor público para assegurar a eficácia da contratação, tendo como objetivo verificar a aderência do produto ofertado de acordo com os requisitos de qualidade e desempenho estabelecidos no instrumento convocatório. Conclui-se, que o mencionado produto está REPROVADO e não apto a garantir a eficácia da contratação, uma vez que não atendem a todos os requisitos solicitados. É o parecer. Laudo encontra-se nos Documentos do Sistema.	22/08/2024 09:00:26
Convocação	Participante FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59, foi convocada.	22/08/2024 09:00:38
Proposta aceita	Proposta aceita para a participante FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59, no valor de R\$ 1.997,00 (mil, novecentos e noventa e sete reais)	02/09/2024 10:00:49
Habilitado	Habilitada a participante FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59	02/09/2024 10:43:06
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59, no valor de R\$ 1.997,00 (mil, novecentos e noventa e sete reais)	02/09/2024 10:43:11

DO(S) LICITANTE(S) DECLARADO(S) VENCEDOR(ES)

Evento	Observação	Data/Hora
Declarado vencedor	Declarado vencedor a participante FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrito no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59	02/09/2024 10:43:11

DEMAIS MENSAGENS - CHAT

	Data	Mensagem
Pregoeiro(a)	12/07/2024 09:01:14	PREZADOS PARTICIPANTES, estamos iniciando nosso certame referente ao Pregão Eletrônico nº. 2805.02-24 PEPM. Gostaria de agradecer a todos pela participação. Dentro de instantes, o Sistema estará aberto para lances.
Sistema	12/07/2024 09:01:26	O item 1 - POLTRONA PARA AUDITÓRIO foi iniciada.
Sistema	12/07/2024 09:24:41	O item 1 - POLTRONA PARA AUDITÓRIO foi finalizada.

Prefeitura Municipal de Milhã
Av. Pedro José de Oliveira, 406, Centro - Milhã/CE
CEP: 63635-000 - CNPJ: 06.741.565/0001-06



Pregoeiro(a)	12/07/2024 09:26:30	A sessão será suspensa e solicitamos a Empresa CONCEITO MULTISERVICE LTDA a amostra do produto ofertado conforme item 9 do Edital no prazo de 5 dias úteis.
Fornecedor	19/07/2024 14:39:27	boa tarde, Sr Pregoeiro gostaria de estender o prazo de entrega de amostra ate o dia 22/07/2024 (Segunda feira).
Pregoeiro(a)	23/07/2024 10:22:17	
Pregoeiro(a)	23/07/2024 10:24:39	Bom dia, a Empresa CONCEITO MULTISERVICE não apresentou amostra no prazo estipulado em Editl e portanto será desclassificada.
Pregoeiro(a)	23/07/2024 10:27:38	Após a solicitação retornaremos ao certame às 13:30h.
Pregoeiro(a)	23/07/2024 10:32:25	Desconsiderar informação anterior.
Pregoeiro(a)	23/07/2024 10:33:34	Desconsiderar informação de 10:32:25.
Pregoeiro(a)	23/07/2024 10:33:54	Empresa pode enviar a proposta adequada.
Pregoeiro(a)	23/07/2024 10:47:31	A sessão será suspensa e solicitamos a Empresa SERRA MOBILE INDUSTRIA E COMERCIO LTDA inscrita no CNPJ/MF N° 07.875.146/0001-20 a amostra do produto ofertado conforme item 9 do Edital no prazo de 5 dias úteis.
Fornecedor	23/07/2024 10:58:17	Sr. Pregoeiro, quanto ao endereço de entrega da amostra, será o mesmo constante no rodapé do edital? Informo que não está formalmente informado o local de entrega no item 9
Pregoeiro(a)	23/07/2024 11:09:25	Secretaria de Educação, situada na Av. Dr. Wilson Pinheiro, nº 847 – Centro - Milhã, CE, CEP. 63635-000. Informações: tel.: (88) 98230.0307;
Pregoeiro(a)	30/07/2024 14:27:32	Voltaremos ao certame amanhã 31/07/2024 às 14:00h.
Pregoeiro(a)	31/07/2024 14:10:23	Boa Tarde
Pregoeiro(a)	31/07/2024 14:17:41	Conforme Laudo da Amostra recebido da Secretaria de Educação do município de Milhã/Ce o mesmo informa que: AA avaliação de amostras é uma das alternativas de que dispõe o gestor público para assegurar a eficácia da contratação, tendo como objetivo verificar a aderência do produto ofertado de acordo com os requisitos de qualidade e desempenho estabelecidos no instrumento convocatório. Conclui-se, que os mencionados produtos estão DESAPROVADOS e aptos a garantir a eficácia da contratação, uma vez que atendem a todos os requisitos solicitados. Laudo inserido nos Documentos do certame.
Pregoeiro(a)	31/07/2024 14:19:21	O certame será suspenso com continuação amanhã 01/08/2024 às 09:00h.
Fornecedor	31/07/2024 16:17:05	Boa tarde, solicitamos acesso ao laudo de análise mencionado.
Pregoeiro(a)	01/08/2024 08:14:27	Em resposta a Empresa SERRA MOBILE INDUSTRIA E COMERCIO LTDA inscrita no CNPJ/MF N° 07.875.146/0001-20 solicitamos o e mail para envio do Laudo.
Pregoeiro(a)	01/08/2024 09:00:15	Bom dia, vamos continuar o certame.
Pregoeiro(a)	01/08/2024 11:07:38	Após a solicitação retornaremos ao certame às 14h.
Fornecedor	01/08/2024 11:32:20	o e-mail para envio é o comercial@serramobileexpo.com.br
Pregoeiro(a)	01/08/2024 15:17:55	A sessão será suspensa e solicitamos a Empresa AGIL COMERCIO E DISTRIBUIDORA DE EQUIPAMENTOS LTDA inscrita no CNPJ/MF N° 30.607.801/0001-80 a amostra do produto ofertado conforme item 9 do Edital no prazo de 5 dias úteis.
Pregoeiro(a)	01/08/2024 15:18:22	Secretaria de Educação, situada na Av. Dr. Wilson Pinheiro, nº 847 – Centro - Milhã, CE, CEP. 63635-000. Informações: tel.: (88) 98230.0307;
Pregoeiro(a)	09/08/2024 09:06:16	Voltaremos com o certame segunda-feira dia 12/08/2024 às 09:00h.



Pregoeiro(a)	12/08/2024 09:00:34	Bom dia, Iniciaremos a sessão.
Pregoeiro(a)	12/08/2024 11:06:59	Bom dia, proposta readequada recebida iremos analisar e amanhã retornaremos a sessão as 9:00.
Pregoeiro(a)	13/08/2024 09:00:04	Bom dia, A sessão será suspensa e solicitamos a Empresa EXPERT SERVICOS, COMERCIO DE MOVEIS E LICITACOES LTDA inscrita no CNPJ/MF N° 40.914.338/0001-73 a amostra do produto ofertado conforme item 9 do Edital no prazo de 5 dias úteis.
Pregoeiro(a)	21/08/2024 08:31:50	Bom dia, iremos suspender a sessão de hoje e retornaremos amanhã as 9:00h.
Pregoeiro(a)	22/08/2024 09:00:03	Bom dia, iniciaremos a sessão.
Fornecedor	22/08/2024 09:05:41	Bom Dia, solicitamos acesso ao laudo de análise mencionado. Por gentileza enviar para o e-mail expert.consultoria.licit@gmail.com
Pregoeiro(a)	22/08/2024 11:05:04	Bom dia, laudo anexado no sistema e enviado por email para empresa EXPERT SERVICOS, COMERCIO DE MOVEIS E LICITACOES LTDA.
Pregoeiro(a)	22/08/2024 11:05:30	Bom dia, A sessão será suspensa e solicitamos a Empresa FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrita no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59 a amostra do produto ofertado conforme item 9 do Edital no prazo de 5 dias úteis.
Pregoeiro(a)	30/08/2024 08:49:31	Informamos que retornaremos ao certame dia 02/09/2024 às 10:00h.
Pregoeiro(a)	02/09/2024 10:00:21	Recebido o Laudo da Secretaria de Educação com a amostra do produto licitado da Empresa FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrita no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59 e o mesmo informa que: A avaliação de amostras é uma das alternativas de que dispõe o gestor público para assegurar a eficácia da contratação, tendo como objetivo verificar a aderência do produto ofertado de acordo com os requisitos de qualidade e desempenho estabelecidos no instrumento convocatório. Conclui-se, que o mencionado produto está APROVADO e apto a garantir a eficácia da contratação, uma vez que atendem a todos os requisitos solicitados.
Pregoeiro(a)	02/09/2024 10:01:46	Iremos conferir a Documentação de Habilitação da Empresa FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrita no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59 e daremos retorno às 10:40h.
Pregoeiro(a)	02/09/2024 10:42:29	A Documentação da Empresa FUTURE PRODUTOS E SERVICOS LTDA inscrita no CNPJ/MF N° 47.234.973/0001-59 encontra-se ok e portanto está habilitada.
Pregoeiro(a)	02/09/2024 10:42:46	Vamos passar o certame para a fase de Recursos.
Pregoeiro(a)	02/09/2024 10:58:19	Considerando a falta de manifestação imediata e motivada do(s) demais representante(s) devidamente credenciado(s), registramos a preclusão temporal do direito de recurso. Por oportuno, lembro que o processo administrativo referente a esse certame licitatório está a disposição de todos na sede desta entidade.

Após encerramento da Sessão Pública, os licitantes melhores classificados foram declarados vencedores dos respectivos itens. Foi divulgado o resultado da Sessão Pública e foi concedido o prazo recursal nos termos da legislação vigente. Nada mais havendo a declarar, foi encerrada a sessão aos dois dias do mês de setembro de dois mil e vinte e quatro, cuja ata foi lavrada e assinada pelo Pregoeiro e Equipe de Apoio.





NEILA MARIA MEDEIROS PINHEIRO
EQUIPE DE APOIO

CARLOS ANDRÉ PINHEIRO
EQUIPE DE APOIO

Maria Danieli Tavares Lima
PREGOEIRO(A)
MATRICULA N°123299-1

Prefeitura Municipal de Milhã
Av. Pedro José de Oliveira, 406, Centro - Milhã/CE
CEP: 63635-000 - CNPJ: 06.741.565/0001-06

