



**TERMO DE HOMOLOGAÇÃO**

 <b>ESTADO DO CEARÁ</b> <b>PREFEITURA MUNICIPAL DO CRATO</b> <b>GOVERNO MUNICIPAL</b> <b>CNPJ: 07.587.975/0001-07.</b> <b>Largo Júlio Saraiva, S/Nº, Centro.</b> <b>CEP: 63.100-000 – Crato/ CE</b>	<b>PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2020.06.29.2</b>
	<b>EXERCÍCIO: 2020</b>
	<b>UNIDADE GESTORA:</b> <b>SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO</b>

**OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS, DESTINADOS AO SETOR DE ADMINISTRAÇÃO FINANCEIRA/TRIBUTÁRIA JUNTO A SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE, ATRAVÉS DO BANCO NACIONAL DE DESENVOLVIMENTO SOCIAL-BNDES,**

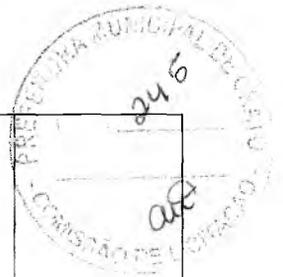
O MUNICÍPIO DO CRATO-CE, através da sua Unidade Gestora: **SECRETARIA DE FINANÇAS E PLANEJAMENTO**, na pessoa da Senhora **IRACI MORAIS DE BRITO ROCA**, Secretária Adjunta de Finanças e Planejamento, conforme Portaria nº 2505001/2018, datada de 25 de maio de 2018. Após deliberar acerca de todos os sucessivos atos praticados durante todo o transcorrer do processo administrativo de licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2020.06.29.2**, com o objetivo da contratação do objeto acima citado, e, tendo em vista, haver a Comissão de Pregão, designada pela **PORTARIA Nº 0203002/2020-GP**, de 02 de Março de 2020, composta pelos servidores: **VALÉRIA DO CARMO MOURA** - (Pregoeira Oficial), **RUTYELL RONEY RODRIGUES** - (Equipe de Apoio) e **CHARLES ANTONIO DÓRIA DO NASCIMENTO** - (Equipe de Apoio), ter garantido durante todo o procedimento licitatório a fiel observância ao princípio constitucional da Isonomia, a fim de proporcionar iguais condições de disputa a todos os interessados, onde se pode verificar também que o mesmo foi processado e julgado em estrita conformidade com os princípios básicos da Legalidade, da Impessoalidade, da Moralidade, da Igualdade, da Publicidade, da Proibição Administrativa, da Vinculação ao Instrumento Convocatório, do Julgamento Objetivo e dos que lhes são correlatos, potencializando assim o caráter competitivo do certame, de modo a selecionar a proposta mais vantajosa para a administração pública municipal. Por assim ser, fica claro, inequívoco e explícito que inexistem dúvidas, ressalvas ou entrelinhas a respeito da legalidade dos atos praticados no certame licitatório em questão, tanto na sua fase interna quanto na sua fase externa, portanto, eu, Ordenadora de Despesa, no exercício das devidas atribuições legais, conforme o inciso XXII dos art. 4º, da Lei Federal Nº 10.520/2002, dou total fé aos atos da Comissão de Pregão, para tanto, venho através do presente termo, **HOMOLOGAR** o processo acima citado para que produza os seus efeitos legais e jurídicos. Ao setor de Licitação para que se efetue a elaboração dos contratos dos adjudicatários, nos moldes das propostas de preço e no termo de adjudicação, parte integrante e complementar do processo de Licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO Nº 2020.06.29.2**, e ainda, conforme empresas e valores abaixo transcritos:

**RAZÃO SOCIAL: DDP COMÉRCIO DE CONVENIÊNCIA E INFORMÁTICA LTDA, inscrita no CNPJ Nº 20.120.227/0001-88, com endereço na Rua São Pedro, nº 1661, Loja 04, centro, Juazeiro do Norte-CE, através de seu representante legal Sr. LUCIANO DA COSTA EVANGELISTA, inscrito no CPF nº 043.253.253-60.**

**LOTE I – ESPECÍFICO PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	MARCA	QUANT	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	CADEIRA OPERACIONAL FIXA. Cadeira fixa de diálogo, espaldar baixo, com braços fixos conforme ABNT NBR 13962/06. Oferta de ajustes e funcionalidades: a cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, densidade mínima de 60 kg/m3, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do	UND	MULTIMÓVEIS	05	R\$ 390,00	R\$ 1.950,00





<p>espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais do encosto: Largura (mínima):440mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Extensão vertical (mínima): 400mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais do assento: Largura (mínima): 475 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade útil entre 420 e 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Altura do assento ao piso entre 400 e 460mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Inclinação do assento fixa entre -3 e -7 graus em relação à horizontal medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Estrutura fixa contínua em formato de "C" ou em "S", onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25mm com oferta de furação, no mínimo, mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm). Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 para cadeira de diálogo. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e rosca métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior</p>							
---	--	--	--	--	--	--	--





	cura e polimerização em estufa. Cor a definir.					
02	<p><b>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR BAIXO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b> Cadeira giratória operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar baixo. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, densidade mínima de 60 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não o deixando aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocultas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encontro encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 440 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Extensão vertical (mínima): 400mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70mm; Faixa de inclinação mínima do encosto: 29 graus; Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 475 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Profundidade útil entre 380 e 440 mm quando o encosto está mais próximo da vertical (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06);</p>	UND	MULTIMÓVEIS	09	R\$ 690,00	R\$ 6.210,00



Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a altura mínima não menor do que 400 mm, mas não maior do que 420mm e a altura máxima não menor do que 500mm, mas não maior do que 520mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletro fusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 29 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em poliuretano de pele integral com alma em aço ou alma em resina de engenharia de alto desempenho, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: Largura do apoia braço (mínima): 80 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Comprimento do apoia braço (mínimo): 250 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Recuo do apoia braço entre 130 e 150 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 490 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 180 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi-oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 290 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de



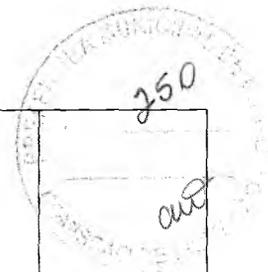
	<p>alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Cor a definir.</p>					
03	<p><b>LONGARINA DE 3 LUGARES.</b> Poltrona operativa, espaldar médio, sobre longarina de 3 lugares preta sem braços. Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 03 lugares, sem braços. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário. (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450 mm. Extensão vertical: entre 400 e 420 mm. Espessura mínima predominante: 35 mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com parte interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para</p>	UND	MULTIMÓVEIS	04	R\$ 890,00	R\$ 3.560,00

1



	<p>acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00mm e parede mínima de 1,90mm. Talhaste é aparafusada á flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo, entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contracapa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0o e -7o. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada a partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Duas bases de longarina fixas ao tubo transversal através de encaixe por cone Morse, compostas de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50, com conificação superior para encaixe por cone Morse no tubo transversal. Base da longarina manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção quadrada, de medida 25 x 25 x 1,50mm, provida de capas injetadas em polipropileno para acabamento e proteção e sapatas deslizantes e reguláveis injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso. Tratamento de superfície da junção do encosto e das partes metálicas das bases da longarina, através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem e polimerização em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo.</p>					
04	<p><b>ARMÁRIO ALTO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 1640 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu</p>	UND	MULTIMÓVEIS	05	R\$ 500,00	R\$ 2.500,00





<p>perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak níquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 03 prateleira regulável, constituído em MDP (cor a definir) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. Cor a definir.</p>					
---	--	--	--	--	--

**VALOR TOTAL = R\$ 14.220,00**

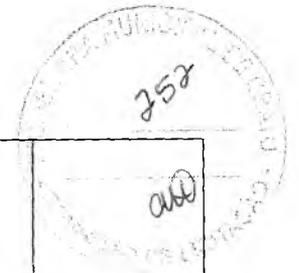
**LOTE II - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UNID	MARCA	QUANT	VALOR UNIT	VALOR TOTAL
01	<p><b>CADEIRA OPERACIONAL FIXA.</b> Cadeira fixa de diálogo, espaldar baixo, com braços fixos conforme ABNT NBR 13962/06. Oferta de ajustes e funcionalidades: a cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, densidade mínima de 60 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentais decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais do encosto: Largura (mínima):440mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Extensão vertical (mínima): 400mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto); entre 400 e 500mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento</p>	UND	MULTIMÓVEIS	17	R\$ 390,00	R\$ 6.630,00

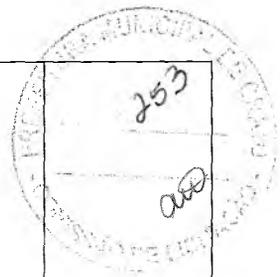




	<p>do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais do assento: Largura (mínima): 475 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade útil entre 420 e 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Altura do assento ao piso entre 400 e 460mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Inclinação do assento fixa entre -3 e -7 graus em relação à horizontal medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Estrutura fixa contínua em formato de "C" ou em "S", onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25mm com oferta de furação, no mínimo, mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm). Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar). Os elementos metálicos da estrutura devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06 para cadeira de diálogo. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.</p>					
02	<p><b>CADEIRA OPERACIONAL, ESPALDAR BAIXO, DIGITADOR COM BRAÇOS REGULÁVEIS.</b> Cadeira giratória operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar baixo. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, densidade mínima de 60 kg/m<sup>3</sup>, resiliência média ao impacto de, no mínimo, 60%, força de indentação à 25% entre 200 e 300 N, à 65% entre 800 e 900 N, implicando em um fator de conforto médio de, no mínimo, 3,0, resistência mínima ao rasgamento de 650 N/m, e perda de força de indentação e perda de espessura após fadiga dinâmica de, no máximo, 25% e 5%, respectivamente. Teor de cinzas da espuma de, no máximo, 0,05% e espuma isenta de CFCs. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não o deixando aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocultas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encontro encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de</p>	UND	MULTIMÓVEIS	29	R\$ 690,00	R\$ 20.010,00



desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima): 440 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Extensão vertical (mínima): 400mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70mm; Faixa de inclinação mínima do encosto: 29 graus; Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 da N e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 475 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Profundidade de superfície (mínima): 470mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Profundidade útil entre 380 e 440 mm quando o encosto está mais próximo da vertical (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06); Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a altura mínima não menor do que 400 mm, mas não maior do que 420mm e a altura máxima não menor do que 500mm, mas não maior do que 520mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletro fusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 29 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Braços reguláveis: Com



	<p>corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento antiferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em poliuretano de pele integral com alma em aço ou alma em resina de engenharia de alto desempenho, proporcionando ótimo fator de conforto ao usuário, com seus bordos arredondados. Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços: Largura do apoia braço (mínima): 80 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Comprimento do apoia braço (mínimo): 250 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Recuo do apoia braço entre 130 e 150 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 490 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 180 e 260 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06); Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi-oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 290 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.</p>					
03	<p><b>LONGARINA DE 3 LUGARES.</b> Poltrona operativa, espaldar médio, sobre longarina de 3 lugares preta sem braços. Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 03 lugares, sem braços. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa</p>	UND	MULTIMÓVEIS	15	R\$ 890,00	R\$ 13.350,00



injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (afiação conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450 mm. Extensão vertical: entre 400 e 420 mm. Espessura mínima predominante: 35 mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com parte interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00mm e parede mínima de 1,90mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo, entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contracapa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma



	<p>de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0o e -7o. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada a partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Duas bases de longarina fixas ao tubo transversal através de encaixe por cone Morse, compostas de haste vertical tubular confeccionada em tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com medida de 51,0 x 1,50, com conificação superior para encaixe por cone Morse no tubo transversal. Base da longarina manufaturada por dois tubos de aço carbono de seção quadrada, de medida 25 x 25 x 1,50mm, provida de capas injetadas em polipropileno para acabamento e proteção e sapatas deslizantes e reguláveis injetadas em termoplástico para contato com a superfície do piso. Tratamento de superfície da junção do encosto e das partes metálicas das bases da longarina, através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem e polimerização em estufa à 200 graus Celsius, no mínimo.</p>					
04	<p><b>ARMÁRIO ALTO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 1640 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 03 prateleira regulável, constituído em MDP (cor a definir) de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. Cor a definir.</p>	UND	MULTIMÓVEIS	16	R\$ 500,00	R\$ 8.000,00
05	<p><b>BALCÃO RETO. DIMENSÕES: 1400 X 700 X 1100 MM (LXPXH).</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal até o piso em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Pannel frontal até o piso fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação</p>	UND	MULTIMÓVEIS	02	R\$ 1.800,00	R\$ 3.600,00



PREFEITURA DO  
**CRATO**

de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Tampo balcão medindo 1400x300mm constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dois pés laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm, com 02 reguladores de altura. Cor a definir.				256 AW
<b>VALOR TOTAL = R\$ 51.590,00</b>				

Crato/CE, 29 de OUTUBRO de 2020.

*Iraci Morais de Brito Roca*  
**Iraci Morais de Brito Roca**

**Secretária Adjunta de Finanças e Planejamento do Município**