

TERMO DE ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 022/22

PROCESSO ADMINISTRATIVO DE ADESÃO		Nº 5719/2022	
ORGÃO NÃO PARTICIPANTE (CARONA)			
PEEITURA MUNICIPAL DE IGUABA GRANDE / FUNDO MUNICIPAL DE SAÚDE			
Rua: RUA CAPITÃO JORGE SOARES S/Nº		Bairro: ESTAÇÃO	
Cidade IGUABA GRANDE	UF RJ	CEP 28.960-000	Telefone 2624-2885
CNPJ 03.581.920/0001-39	Insc. Estadual ISENTO	E-mail demad.saude@iguaba.rj.gov.br	
ORGÃO GERENCIADOR			
PREFEITURA MUNICIPAL DE ATALAIA - AL			
Unidade – Ata de Registro de Preço (UG):			
Rua: RUA FERNANDO GODIM, 114		Bairro CENTRO	
Cidade ATALAIA	UF AL	CEP 57.060-000	Telefone (82) 3264-1248
CNPJ 12.200.143/0001-26	Insc. Estadual ISENTO	E-mail atalaia@al.gov.br	
FORNECEDOR			
Nome ou Razão Social CEJOM COMÉRCIO E SERVIÇOS LTDA			
Endereço: ALAMEDA SÃO BOAVENTURA, 540, BLOCO 2, SALA 312 PARTE		Bairro FONSECA	
Cidade NITERÓI	UF RJ	CEP 24.120-191	Telefone (21) 3628-5616
CNPJ 39.882.029/0001-80	Insc. Estadual 11.902.64-2	E-mail cejomcomercio@gmail.com	
DADOS DA ATA ADERIDA			
O objeto é a adesão a de ATA DE REGISTRO DE PREÇOS para "Fornecimento de bens para estruturação física dos setores/secretarias que compõe a Prefeitura Municipal de Atalaia" descritos em anexo, e constantes na Ata de Registro de Preços de nº 02/2022 oriunda do Pregão Eletrônico SRP nº 39/2021 , Processo de Administrativo nº 1308/2021 da Prefeitura Municipal de Atalaia, nos quantitativos de até 50%, conforme legislação em vigor.			
Valor: R\$ 1.393.655,00 (um milhão, trezentos e noventa e três mil, seiscentos e cinquenta e cinco reais)			
Data da Ata: 20 de janeiro de 2022 / Data de Vencimento: 20 de janeiro de 2023			

S.M.S./I.G.
Proc. nº <u>5719/22</u>
Folha nº <u>899</u>
Rub.: <u>1</u>

Iguaba Grande, 27 de dezembro de 2022
Carla Cristina Alves Valle Freire
 Secretária Municipal de Saúde
 Mat. 3558/2022

Carla Cristina Alves Valle Freire
 Secretária Municipal de Saúde
 Ordenadora de Despesa

Iguaba Grande, 27 de dezembro de 2022
INFORMATIVO MUNICIPAL
 PUBLICADO 2 QUINZENA
 PERÍODO: 16/01/23 a 31/01/23
 EDIÇÃO: Nº 327
 ASSINATURA: Juliana de A. R. Soares
 Mat. 83497 - PMIG

ANEXO I

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS: 02/2022 – PREGÃO ELETRÔNICO - SRP Nº 39/2021
 – “LOTE 1”

Item	Descrição	Marca	Unid.	Qtde	Valor Unitário	Valor Total
1	<p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral. A <i>Porta Direita</i> possui 5 dobras na parte lateral esquerda, formando o puxador embutido na porta, sendo a primeira com 8mm com sentido para fora da porta em 180°, a segunda com 14,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a terceira com 17,5mm com sentido para fora da porta em 90°, a quarta com 51,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a quinta com 17,5mm com sentido para dentro da porta em 90°. Na parte lateral direita deve possuir 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. A <i>Porta Esquerda</i> possui 3 dobras na parte lateral direita, formando o batente para a porta direita, sendo a primeira com 8mm com sentido para dentro da porta em 180°, a segunda com 13,5mm com sentido para fora da porta em 90° e a terceira com 18,5mm com sentido para dentro da porta em 90°, na parte lateral esquerda possui 2 dobras, superior e inferior da porta, sendo a primeira com 13mm e a segunda com 18mm, ambas com sentido para dentro da porta em 90°. Cada Porta deve conter 2 reforços em formato ômega horizontais em “C” por meio de solda ponto na parte superior e inferior das portas, por toda sua extensão, e um reforço em ômega vertical em cada porta na parte central por toda sua extensão, assim como 3 dobradiças em locais adequados, sendo que cada uma recebe 3 pontos de solda ponto, também é soldado na área da fechadura um suporte para maçaneta para auxiliar no sistema de travamento. Para maior segurança o armário é</p>	W3	UN	40	R\$ 2.620,00	R\$ 104.800,00



equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco) (condições dimensionadas para suportar as cargas e solicitações em utilização normal), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando duas estruturas (portas e gabinete). Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti- ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do

Proc. nº	5719/22
Folha nº	901
Pub.:	M

tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi- poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos em nome do fabricante: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação normativa de produto conforme modelo 5 de certificação - Móveis para Escritório – Armários (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR

13961/2010, ou análogo) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo.

A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:
Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos:
Requisitos de segurança e usabilidade:
Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis.
Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaio de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaio de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.

Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.

Proc. n.º	S.MS/MS
Folha n.º	5719/22
Pub.:	902



Ensaio de resistencia de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.
 Marca: W3; e Fabricação: W3.

S.M.S.U.G.
 Proc. nº 5719122
 Folha nº 903
 Pub.: M.

2 /	<p>Roupeiro com 12 portas, dividido em 3 corpos com 4 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 925(L)x420(P x1900(H))mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo fechadura cilíndrica com duas chaves. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 63 mm.</p> <p>Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Quatro pés niveladores confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda.</p>	W3	UN	20	R\$ 2830,00	R\$ 56.600,00
-----	---	----	----	----	-------------	---------------

Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos em nome do fabricante: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:

Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos;
Requisitos de segurança e usabilidade:
Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis.
Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaio de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaio de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais

Proc. nº	5719/22
Folha nº	904
Sub.:	Y.



severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistência da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.

Marca: W3; e Fabricação: W3

S. 155/113
 Proc. nº 5719/22
 Folha nº 905
 Pub. M

3 /	<p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (# 22) com dimensões de 1330x470x600mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 60 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta ocupando toda sua extensão, para fins estruturais não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura com 02 chaves. Em cada extremidade inferior da base do arquivo será soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso</p>	W3	UN	40	R\$ 2.370,00	R\$ 94.800,00
-----	---	----	----	----	--------------	---------------

por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação normativa de produto conforme modelo 5 de certificação - Móveis para Escritório – Armários (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, ou análogo) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:

Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes móveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaio de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaio de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de

Proc. n°	5719/22
Folha n°	906
Pub.:	M.

uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistência da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.
 Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais.
 Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.
 Marca: W3; e Fabricação: W3

Proc. nº 5719/22
 Folha nº 907
 Pub.: M.

4 /	Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x300(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 1,90 mm (#14), abas de 30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras. Oito (08) prateleiras removíveis reguláveis, reforço em formato de ômega com 8 dobras, unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras na parte frontal e traseira para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim	W3	UN	125	R\$ 890,00	R\$ 111.250,00
-----	---	----	----	-----	------------	----------------



a polimerização total do time, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados.

A estante deverá ser fornecida desmontada. Cada módulo formado por quatro colunas e seis prateleiras. É obrigatório a disponibilização de manual técnico que ilustrem a montagem. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010;

Marca: W3; e Fabricação: W3

Doc. 1
 Folha 10
 Pub.:
 07/19/22
 908
 M.

5 /	<p>Estantes para biblioteca dupla face com dimensões aproximadas 1000(L) x 580(P) x 1980 (H)mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1020, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #20 (0,90mm) e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento em chapa #22 (0,75mm) e suportes para prateleiras em chapa #18 (1,2 mm). Constituída dois painéis internos de sustentação, cor azul escuro e acabamento texturizado, com espessura de 0,90mm, altura de 1980mm e largura de 580mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. Oito prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes, os suportes devem ser do tipo "berço" em formato J com espessura de 1,2mm e ter um comprimento de no mínimo 220mm. Base retangular fechada, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior horizontal, cor cinza e</p>	W3	UN	7 /	R\$ 3.050,00	R\$ 21.350,00
-----	--	----	----	-----	--------------	---------------



acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna.

Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. Nas laterais de cada composição de estantes as mesmas devem possuir painel de acabamento, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 1980mm por 580mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados a estes painéis através de oito parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos a lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o número de cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por

Proc. nº	5719/22
Folha nº	909
Pub.:	M.



profissional habilitado, com AK1, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo INMETRO. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:

Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistência da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.

Marca: W3; e Fabricação: W3

Proc. nº 5719/22
 Folha nº 910
 Pub. M

6	Estantes para biblioteca simples face com dimensões aproximadas 1000(L)x315(P)x1980(H)mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1020, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #20 (0,90mm) e prateleiras, base, tampo e painel de acabamento em chapa #22 (0,75mm) e suportes para prateleiras em chapa #18 (1,2 mm). Constituída dois painéis internos de sustentação, cor azul escuro e acabamento texturizado, com espessura de	W3	UN	7	R\$ 1.810,00	R\$ 12.670,00
---	---	----	----	---	--------------	---------------



0,90mm, altura de 1980mm e largura de 580mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos alternados de 96mm e 79mm. Quatro prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes, os suportes devem ser do tipo "berço" em formato J com espessura de 1,2mm e ter um comprimento de no mínimo 220mm. Base retangular fechada, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 175mm e tampo superior horizontal, cor cinza e acabamento texturizado, com altura de 70mm. Dois anteparos laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos de 1/4" em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna.

Devem ser utilizados fixadores de tampo e de base confeccionados em chapa com espessura maior que o restante da estrutura. Os fixadores inferiores devem proporcionar a fixação de porcas rebites com flanges para acoplamento por rosca de sapatas niveladoras. Os fixadores proporcionam maior estabilidade à estante. Nas laterais de cada composição de estantes as mesmas devem possuir painel de acabamento, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 1980mm por 315mm com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, fixados a estes painéis através de oito parafusos 1/4", sendo 2 parafusos na extremidade superior, 2 parafusos na extremidade inferior, e 4 parafusos distribuídos entre o alinhamento do parafuso superior e inferior (2 de cada lado) unidos a lateral de sustentação por porca rebite, cada painel de acabamento deverá conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o número de cantos vivos e acidentes. Sistema de tratamento anti-ferruginoso

Proc. nº	5719/22
Folha nº	M 911
Pub.:	

por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN-654/2018, ou análogo). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010;

Marca: W3; e Fabricação: W3

Proc. nº	5719122
Folha nº	912
Lib.	M

7/	<p>Estante para exposição com dimensões aproximadas 1080(L) x 450(P) x 1980(H)mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, tratadas e com acabamento superficial com características antimicrobianas, sendo colunas tipo painel em chapa #18(1,2 mm), base, tampo e painel de acabamento em chapa #20(0,90 mm), prateleiras em chapa #22(0,75 mm) e suportes para prateleiras em chapa #18(1,2 mm) (Tolerância de +/- 10% nas dimensões).</p> <p>Constituída dois painéis internos de sustentação e acabamento texturizado, com espessura de 0,90 mm, altura de 1980 mm e largura de 315 mm, cada lateral com rasgos retangulares que possibilitem o encaixe das prateleiras em passos de 175 mm. Possibilitar nestes rasgos retangulares o alojamento de sistema para que a prateleira possa escamotear. Nas laterais de cada composição de estantes as mesmas devem possuir painel de acabamento, com espessura de 1,25mm, altura de 1980mm e largura de 315mm, com rasgos retangulares que possibilitem a visualização do livro na estante e também fixação de painel sinalizador. O painel deverá ser unido apenas nas extremidades da composição da estante em seus painéis de sustentação, cada painel de acabamento deverá</p>	W3	UN	7/	R\$ 2.145,00	R\$ 15.015,00
----	---	----	----	----	--------------	---------------

conter em sua seção transversal duas dobras de 45 graus voltadas para face externa do painel, com a finalidade de reduzir o número de cantos vivos e acidentes. Quatro prateleiras, cor cinza e acabamento texturizado, com dimensões de 920mm de comprimento e 270mm de profundidade com duas dobras nas laterais que possibilitam união das mesmas as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos) através de suportes, os suportes devem ser do tipo "berço" em formato J com espessura de 1,2mm e ter um comprimento de no mínimo 220mm. Cinco prateleiras com dimensões de 920mm de comprimento e 250mm de profundidade, com dobras duplas nas laterais e no fundo e na parte aba invertida servindo de anteparo para o material a ser armazenado, a prateleira deverá ser inclinada em um ângulo de aproximadamente 130°, articulável, de forma que o sistema de articulação seja encaixado no painel de sustentação por parafusos com porcas permitindo o seu remanejamento de forma fácil sem a necessidade de desmontar a estante. Base e tampo superiores retangulares fechados, cor cinza cristal, com altura de 175mm e 70mm respectivamente. Dois antepeços laterais soldados a base e tampo onde serão fixados os painéis internos de sustentação da estante através de quatro parafusos em cada lado do tampo e da base. Tampo e base com venezianas que auxiliem a visualização da porção interna. Em cada extremidade inferior da base deve ser soldado um estabilizador triangular com porca rebite, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas estruturais, que abrigará sapatas niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200°C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos: Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação (Ex Procedimento Certa

Proc. nº	5719122
Folha nº	913
Pub.:	7

PIN-654/2018, ou analógico). Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24; Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010; Apresentar certificação normativa de produto conforme modelo 5 de certificação - Móveis para Escritório – Armários (EX CERTA MOV-PRP-023, ABNT NBR 13961/2010, ou análogo) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. A Lista com os ensaios a serem feitos se encontra em documento abaixo:

Requisitos dimensionais: Resistência à corrosão de componentes metálicos: Requisitos de segurança e usabilidade: Ensaio de estabilidade: Estabilidade do móvel vazio. Estabilidade com carga vertical nas partes moveis. Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. Ensaios de resistência e durabilidade: Devem ser realizados ensaios cíclicos que atestem a durabilidade, simulando o uso prático de longa duração. Ensaios de carga estática que simulem o funcionamento sob condições mais severas que as de uso normal e ensaios de impacto que verifiquem a resistência e o funcionamento do móvel sob o efeito rápido de aplicação de carga. Ensaio de Resistencia da estrutura. Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. Ensaio de deflexão de planos horizontais. Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais. Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais. Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical. Ensaio de Carga máxima total.

Marca: W3; e Fabricação: W3

Proc. nº	5719/22
Folha nº	914
Pub.:	M.

9	<p>Carrinho, em aço carbono 1008 a 1020, para transporte de livros com 3 prateleiras e 4 rodízios com dimensões aproximadas 1100 (H) x 700 (L) x 500 (P). Duas prateleiras superiores em "V" com uma divisória no meio subdividindo as prateleiras em 4 compartimentos e uma prateleira inferior horizontal, tipo bandeja, com abas de aproximadamente 30 mm, que evitam o escorregamento do material transportado, ambas confeccionadas em chapa #20 (90 mm). Quadro estrutural do carrinho confeccionado em metalon de 25x25 mm, chapa #18 (1,25 mm), com painéis laterais confeccionados em chapa #20 (90 mm) proporcionando estabilidade ao material durante transporte.</p> <p>Base do carrinho com 4 rodízios de 3" de diâmetro, sendo, dois rodízios com freios. Dois puxadores superiores dispostos um em cada lateral para facilitar a movimentação</p> <p>Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuo do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada média de 50 micra. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>Marca: W3; e Fabricação: W3</p>	W3	UN	5	R\$ 1.810,00	R\$ 9.050,00
VALOR DO LOTE		R\$ 425.535,00				

S. n.º
 Proc. n.º 5719/22
 Folha n.º 915
 Rub.: M

"LOTE 2"

Item	Descrição	Marca	Unid.	Qtde	Valor Unitário	Valor Total
1	Cadeira 4 pés fixa - Cadeira constituída de assento e encosto plásticos, e estrutura metálica. a estrutura é composta de tubos de aço 1010 /1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos 16x30 com 1.5mm de espessura de parede soldados com solda mig à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" x 1,2mm de espessura formando um conjunto estrutural empilhável. a estrutura recebe tratamentos químicos de fosfatização e pinturas epóxi pó. para dar acabamento nas pontas dos tubos	Plaxmetal	UN	150	R\$ 265,00	R\$ 39.750,00

dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em polipropileno. a estrutura da cadeira suporta até 120 kg. Assento confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. suas dimensões são 465mm de largura, 420mm de profundidade 5mm de espessura de parede. possui cantos arredondados e é unido à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. a altura do assento até o chão é de 445mm. o encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto que se encaixa a estrutura metálica, travada por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. o encosto possui furos para ventilação. Apresentar junto com a proposta comercial: laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho
 Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal.

Proc. nº 5719/22
 Folha nº 916
 Pub. M

2	<p>Longarina de 3 lugares - Constituída de pés injetados em polipropileno copolímero, duas travessas de tubo de aço retangular 20x40x1.2mm de espessura, ou na versão com pés metálicos com uma travessa única de tubo 60x40mm e pés em tubo Ø 1.1/4". Conjuntos de sustentação de assento e encosto em tubo e mais 02 (dois) conjuntos de assento e encosto injetado em polipropileno copolímero. As dimensões ocupadas são: 840mm altura, 518mm largura total, seu comprimento varia de acordo com o número de assentos e pode ser visto no desenho abaixo. Possui um espaço entre assentos de 101mm. O assento é confeccionado em polipropileno copolímero injetado com curvatura levemente adaptada ao corpo e acabamento texturizado, com dimensões de 465mm de largura, 415mm de profundidade 5mm de espessura e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de 04 (quatro) porcas (bucha americana</p>	Plaxmetal	UN	25	R\$ 1.620,00	R\$ 40.500,00
---	--	-----------	----	----	--------------	---------------



¼ x1,5mm) parafusadas e 04 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼"x2.3/4" por assento. A altura do assento até a linha do chão é de 449mm. O encosto é fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460mm de largura por 330mm de altura com espessura de 5mm e cantos arredondados, unidos a estrutura por meio de encaixe em dupla cavidade na parte inferior do encosto que se junta a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis (pinheirinhos) injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto e sem a presença de rebites ou parafusos, permitindo melhor fixação e praticidade. A estrutura de sustentação do assento encosto é de tubos aço Ø22.20x1.5mm de espessura, curvado e furado para acoplar-se ao assento e encosto juntando-se com a estrutura onde serão fixadas por 04 (quatro) parafusos já descritos acima. Para os pés das longarinas existem duas opções, pés em polipropileno reforçado por tubo de aço, e pés inteiramente de aço. No caso dos pés em polipropileno, os pés da longarina são confeccionados polipropileno copolímero injetado e moldado com acabamento texturizado, são divididos em duas partes, superior e inferior e unidos por meio de encaixes em dois tubos de aço de Ø38.1x0.9mm formando um conjunto de grande resistência, à esses pés plásticos são fixados duas travessas de tubo 20x40mm com espessura de 1,2mm através de parafusos e porcas. Na opção de pés totalmente em aço, os pés da longarina são confeccionados em tubo de aço redondo Ø31,75x1,5mm de espessura, com uma luva em tubo oblongo 29x58mm de espessura 1,9mm soldada, e ponteiros plásticos para acabamento nas extremidades dos tubos e a travessa é fabricada em tubo 60x40mm com espessura de 1,2mm com suportes dos assentos em chapa de 4,75mm de espessura estampadas, em número de duas peças por assento. Nesse modelo de pé metálico os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico recebendo uma ponteira plástica injetada em polipropileno na extremidade da luva para acabamento. Todos os tubos de aço utilizados na montagem desta longarina passam por um processo de banhos decapantes e

Doc. nº 5719/22
Folha nº 917
Rub: M



de rostatização e posterior pintura com tinta epóxi a pó, evitando oxidação e com um ótimo acabamento superficial. Apresentar junto com a proposta comercial: laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal.

S.M.S. / 10
 Proc. nº 5719/22
 Folha nº 918
 Rub.: M.

3 /	<p>Cadeira giratória operativa – A Plaxmetal</p> <p>Cadeira Giratória é constituída de: Assento e Encosto, Plataforma, Coluna a gás, “L” Base com rodízio. O conjunto de sustentação do assento e encosto é constituído de uma estrutura em formato de “L” que se fixa ao mecanismo por meio de um knob 5/16”. O assento se fixa ao mecanismo por 4 parafusos 1/4”x3/4” sextavados. Já o encosto se fixa à outra extremidade do L através de 2 parafusos Philips cabeça panela 1/4”x1” alojados em peça para acoplamento produzida em polipropileno injetado. O mecanismo por sua vez acopla ao pistão que é encaixado na base de cinco pernas com cinco rodízios. O assento possui estrutura em madeira medindo 420 mm de largura, 380 mm de profundidade e 10 mm de espessura com cantos arredondados e, quatro porcas garra de rosca 1/4” fixadas à mesma. O estofado possui espuma injetada com espessura de 30 milímetros e densidade de 45 Kg/m³, moldada anatomicamente. A altura mínima e máxima do assento até o chão fica entre 470mm e 565mm. O assento é revestido em sua base por uma capa plástica injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O encosto consiste em uma estrutura de polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente, com dimensões de 360mm de largura por 270mm de altura com espessura de 11mm e cantos arredondados, espuma injetada com espessura de 30 milímetros de altura e densidade de 45Kg/m³, moldado anatomicamente e uma capa de acabamento em polipropileno injetado com acabamento texturizado. Ele é unido à estrutura por um tubo oblongo de 16x30 mm com espessura de parede de 1,5 mm revestido com uma sanfona. Esse é fixado por uma acopla na parte posterior do encosto e se fixa à plataforma por meio de um knob. Permitindo assim a regulação da distância longitudinal do encosto. Tanto assento quanto encosto são revestidos em tecido ou couroeco sem costuras. O</p>	Plaxmetal	UN	40	R\$ 1.490,00	R\$ 59.600,00
-----	--	-----------	----	----	--------------	---------------

mecanismo e fabricado em chapa de aço 1010/1020 com espessura de 2.65mm, fosfatada pintada com tinta epóxi pó. A base penta pé é produzida em chapa 1010/1020 com espessura de 1,20mm conformada. Recebe banhos de fosfatização e pintura epóxi em pó além de uma carenagem injetada em polipropileno com acabamento texturizado. O pistão a gás possui curso de 95 mm comprimento sendo seu comprimento mínimo de 340 mm e máximo de 435mm, o mesmo é acoplado em um prolongador. Assim como a base, o pistão, juntamente com o prolongador também possui carenagem injetada com o mesmo acabamento da base. Apresentar junto com a proposta comercial: laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. nº 5719/22
 Folha nº 1.919
 Pub.:

4	<p>Longarina de 3 lugares Executiva - Plaxmetal</p> <p>Conjunto longarina nas versões de 3 lugares, constituída de pés metálicos com uma travessa única de tubo 60x40mm e pés em tubo Ø 1.1/4", assento e encosto estofados unidos por meio de uma lâmina de aço que é fixada no assento e na superfície interna do encosto por parafusos. As longarinas medem 860mm de altura, 640mm de largura e seu comprimento varia conforme o número de assentos, o que pode ser visto no desenho abaixo. A distância entre um assento e outro é de 90mm e a altura do assento ao chão é de 460mm. O assento consiste em uma estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Com dimensões de 480mm de largura, 460mm de profundidade e 100mm de espessura com cantos arredondados e espuma injetada com densidade de 55 e 45 milímetros de espessura, com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. O encosto, da mesma forma que o assento, também possui estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455mm de largura, 410mm de altura e 80mm de espessura, com cantos</p>	UN	10	R\$ 2.650,00	R\$ 26.500,00
---	---	----	----	--------------	---------------

arredondados e espuma injetada com densidade de 33 e 45mm de espessura com formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina que liga o assento ao encosto é fabricada em chapa de aço 1010/1020, com 4,75mm de espessura com vinco central para maior resistência. Fixa-se ao assento e encosto por parafusos sextavados flangeados ¼". Os pés da longarina são confeccionados em tubo de aço redondo Ø31,75x1,5mm de espessura, com uma luva em tubo oblongo 29x58mm de espessura 1,9mm soldada, e ponteiros plásticos para acabamento nas extremidades dos tubos e a travessa é fabricada em tubo 60x40mm com espessura de 1,2mm com suportes dos assentos em chapa de 4,75mm de espessura estampadas, em número de duas peças por assento. Nesse modelo os pés se unem à travessa por meio de encaixe cônico recebendo uma ponteira plástica injetada em polipropileno na extremidade da luva para acabamento.

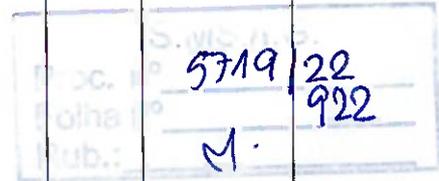
Apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo

Proc. n.º	5719/22
Folha n.º	920
Pub.:	M.

	<p>tecnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal</p>						<p>Proc. nº 5719/22 Folha nº 921 Pub.:</p>
5	<p>Cadeira Giratória Executiva - A base giratória é de Alumínio: Conjunto definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios; O conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação á Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecanismo chamado Backita Plus é um conjunto mecânico que possui duas alavancas para regulagem de altura do assento e da inclinação do Encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento é injetada em Poliamida PA reforçada com Fibra de Vidro e possui alma metálica como reforço estrutural</p>	Plaxmetal	UN	25	R\$ 1.620,00	R\$ 40.500,00	

em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm revestidas com processo de eletrodeposição a zinco, garantindo resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto acontece por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que travam umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também é injetada em Poliamida PA reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela libera o movimento do encosto que também se dá pelo uso de duas molas helicoidais bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e liberar a alavanca para que o mesmo trave na posição desejada. A faixa de variação de reclinagem é de 73° a 104°. O mecanismo também proporciona a regulação de altura do encosto por meio de catraca automática com curso de 70 mm, que se libera ao chegar na altura máxima e desce permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm é fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1 1/2" com cabeças flangeadas. O Mecanismo possui um suporte para fixação do encosto em formado de "L", no qual é fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25x50mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips 1/4" x 1" cabeça lenticilha juntamente com anéis elásticos fazem a perfeita união entre o encosto e o mecanismo.

O Mecanismo possui uma Blindagem de Termoplástico PP - Polipropileno, no acabamento superficial texturizado, para impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e participando de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por Fosfatização á Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O assento é conjunto constituído estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco,



fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e apoios de braço. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) x 80 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica injetada em polipropileno que é encaixada à estrutura por meio de garras incorporadas na própria estrutura do assento, dispensando o uso de parafusos e grampos. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto é o componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Possui Regulagem onde posiciona o Apoio Lombar de maneira adequada para todos os Biotipos de Usuários. O encosto possui estrutura termoplástica injetada em PP polipropileno reforçada com fibra de vidro e com porcas garra 1/4" fixadas nos pontos de montagem dos mecanismos e lâminas. Suas dimensões são 455 mm de largura, 410 mm de altura e 80 mm de espessura, com cantos arredondados. A espuma possui uma espessura de 45 mm no formato ergonômico levemente adaptado ao corpo. Para acabamento o encosto recebe uma Blindagem de Termoplástico injetada em PP polipropileno que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob

Proc. nº	5719/22
Folha nº	923
Publ.:	✓

pressão. Esta amostrada possui densidade controlada de 40 a 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. nº 5719/22
Folha nº 924
Pub: 1

6	Cadeira de Aproximação em S - A base da cadeira é um conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos,	Plaxmetal	UN	30	R\$ 1.420,00	R\$ 42.600,00
---	--	-----------	----	----	--------------	---------------

desenvolvido para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio.

Os deslizadores são fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados 1/4"x1.1/2". O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, ou cromagem. O assunto da cadeira é um conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. Fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos em Polipropileno. Fixado à estrutura por duas (02) torres que encaixam na estrutura e recebem dois (02) parafusos flangeados com rosca especial para plástico nas dimensões Ø4 x 25 mm. O encosto é um componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura fabricada em Polipropileno

Proc. nº	5719/22
Folha nº	925
Pub.:	✓

retorçado com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos, e a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que é fixada a uma moldura fabricada em ABS injetado e parafusada na estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto mede aproximadamente 460 mm de largura por 400 mm de altura e une-se ao assento por lâmina de aço 1008/1020 de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos do tipo plástico de Ø5x20mm. A lâmina é montada no assento por 3 parafusos 1/4"x1".

Apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de Segurança do Trabalho.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. nº 5719122
 Folha nº 926
 Pub.: V.

7	Cadeira Presidente - A base é giratória base de Alumínio: Conjunto definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do	Plaxmetal	UN	7	R\$ 2.240,00	R\$ 15.680,00
---	--	-----------	----	---	--------------	---------------

cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø50mm ou Ø60mm; O Conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico

denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. O mecanismo Sincron: possui duas (2) alavancas, sendo que uma comanda o acionamento do pistão e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado. O movimento sincronizado possui quatro posições de travamento com relação de inclinação de assento e encosto de 1:2 sendo de 15° a inclinação máxima do assento e sua tensão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 de 2,65mm de espessura e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados 1/4" x 1" com cabeças flangeadas. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de

Proc. nº	5719/22
Folha nº	927
Pub.:	4.

superfície metálica por Fosfatização a Base de Zinco e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. O assento é um conjunto constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos á base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 500mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. O encosto é o componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além de apoio de cabeça. O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que é fixada à moldura que por sua vez é parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto é

Proc. n.º	S. 5719/22
Folha n.º	928
Pub.:	M.

fixado a uma lamina metálica que fara a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. Na versão com encosto fixo a lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35mm de espessura soldada A uma chapa de acoplamento fabricada em aço ABNT 1008/1020 com 2,65mm de espessura. Já a lâmina com catraca, para a versão com regulagem de altura, é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35mm de espessura com vinco central para maior resistência com mecanismo catraca fabricado em peças injetadas em Poliamida reforçada com fibra de vidro, esse mecanismo é automático, bastando puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixa-lo basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa.

Apresentar junto com a proposta comercial: Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2006 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5. O Certificado de Conformidade deverá vir acompanhado do Relatório/Laudo de Ensaio completo. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8094/83, com avaliação pela NBR 5841/2015 com duração igual a 600 horas Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que os produtos atendem os requisitos da NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 600 horas. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 10443/08 e resultado de espessura mínima de 70 micras. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo de acordo com a ASTM D 7091/13 e resultado de espessura máxima de 75 micras. Laudo de acordo com a ASTM D 2794/2010, atestando que a tinta suporta mais de 350 kg.m sem causar trincas. Laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Ergonomista Acreditado pela ABERGO e um Engenheiro de

Proc. n°	5719/22
Folha n°	929
Pub.:	M.



	Segurança do Trabalho. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal					
10 /	<p>Sofá de 1 lugar - Estrutura da base desenvolvida para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são fixados quatro (04)</p>	Plaxmetal	UN	7 /	R\$ 1.990,00	R\$ 13.930,00

Proc. nº 5719/22
Folha nº 930
Pág.: 1.

suportes denominados terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas possuem a mesma densidade de 50kg/m³, Podendo ocorrer variações de +- 2kg/m³. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. O apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico decurvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos empoliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a distancia interna do apoia braços é em torno de 680 mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura media de 17 mm,

Proc. nº	5719122
Folha nº	931
Sub.:	M.



com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Apresentar junto com a proposta comercial: laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal.

Proc. nº 5719/22
Folha nº 932
Pub.:

11 /	<p>Sofá de 2 lugares - Estrutura da base desenvolvida para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de</p>	Plaxmetal	UN	7 /	R\$ 3.560,00	R\$ 24.920,00
------	---	-----------	----	-----	--------------	---------------



espessura, usinadas e turadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas possuem a mesma densidade de 50kg/m³, Podendo ocorrer variações de +-2kg/m³. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. O apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração

Proc. nº	5719122
Folha nº	933
Pub:	M.

oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a distancia interna do apoia braços é em torno de 680 mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Apresentar junto com a proposta comercial: laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S.M.S. 113
Proc. nº 5719/22
Folha nº 934
Pub.: 4

12	Sofá de 3 lugares - Estrutura da base desenvolvida para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contem sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo	Plaxmetal	UN	2	R\$ 4.280,00	R\$ 8.560,00
----	--	-----------	----	---	--------------	--------------



processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados 1/4" x 1/2" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco). Na parte externa da estrutura, são fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados 1/4" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento. Possui ainda duas (2) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU) ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção. Estas almofadas possuem a mesma densidade de 50kg/m³, Podendo ocorrer variações de +- 2kg/m³. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para

Proc. nº	5719/22
Folha nº	935
Pub.	7

fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto), as dimensões do encosto da concha giram em torno de 770 mm de largura 684 mm de profundidade e altura total de 800 mm. O apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção, a distancia interna do apoio braços é em torno de 680 mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura media de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Apresentar junto com a proposta comercial: laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora – NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S.M.S. 113
Proc. nº 5719/22
Folha nº 936
Pub.: M.

13	Cadeira Diretor - Rodízios constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodizio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico	Plaxmetal	UN	10	R\$ 2.150,00	R\$ 21.500,00
----	---	-----------	----	----	--------------	---------------



denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base de alumínio conjunto definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos e Ø50mm ou Ø60mm. Coluna completa a gás com conjunto mecânico / pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). O mecanismo utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos

Proc. nº	5719120
Folha nº	937
Pub.:	M

de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia.

Autocompensador: Conjunto mecânico utilizado para conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagem, para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia.

Mecanismo desenvolvido em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro, configurado do sistema sincron e integrado com regulagem de profundidade do assento Slider. Caracterizado como mecanismo Autocompensador pela função de regulagem Automática peso/pessoa, sendo que na posição N° 4 sua performance absorve 80% dos biótipos com o peso corporal na ordem de 65 a 110kg, sem a necessidade de ajuste. O mecanismo possui livre flutuação Free Floating mantendo o encosto sempre em contato e sob pressão no usuário, e descrevendo uma trajetória angular na ordem de 18° de curso, possui também o sistema de Anti - Impacto, que ao tentar acionar a alavanca em qualquer circunstância o mecanismo não libera o movimento, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário, para que o sistema seja liberado deve-se se submeter o encosto a uma leve pressão. O assento é constituído por compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras de 1/4", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é fixada uma

(01) almofada de espuma laminada flexível á base de poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 40 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional . Suas dimensões giram em torno de 470 mm (largura) x 460 mm (profundidade) 50 mm de espessura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apio para os braços regulável fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em Poliamida aditivado com 30% de fibra de vidro. Possui regulagem de altura acionada através

Proc. n°	5719	22
Folha n°		930
Publ:	M	



de um gatilho na parte posterior frontal do apoio de braços com curso de 70 mm. O encosto é constituído por uma estrutura em compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus com 12 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma laminada flexível á base de Poliuretano (PU). Esta almofada possui densidade controlada de 33 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m. As dimensões do encosto são 470 mm de largura, 470 mm de altura e 40 mm de espessura, com cantos arredondados, sendo fixado à lâmina por três (03) parafusos sextavados flangeados 1/4"x3/4 cobertos por um acabamento bipartido fabricado em polipropileno pelo processo de injeção de termoplásticos. A lâmina é fabricada em aço 1008/1020 com 6 mm de espessura e 75 mm de largura e recebe pintura epóxi em pó. A lâmina se apresenta fixada ao assento de duas maneiras: no caso de mecanismo Relaxita, ela se fixa diretamente na madeira por 3 parafusos flangeados 1/4"x3/4", já no mecanismo Sincron os mesmos parafusos são utilizados, porém a lâmina é montada diretamente no mecanismo e não na madeira. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Apresentar junto com a proposta comercial: laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S.M.S./S.
Proc. nº 5719/22
folha nº 939
Sub.: M.

14	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO - A cadeira deve possuir rodízios, Rodízio de PU que serão constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio devem ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm</p>	Plaxmetal	UN	2	R\$ 2.350,00	R\$ 4.700,00
----	---	-----------	----	---	--------------	--------------

que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades deve existir um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 fixado pelo processo de solda MIG.

Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garanta a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e ser revestida por cromagem por deposição eletrolítica. O conjunto deve ser constituído por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás:

Conjunto mecânico/pneumático que deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico

Proc. nº	5719	22
Folha nº		940
Pub.:	M	



denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: Conjunto mecânico que deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, sendo fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de 1/4" x 1.1/4" e 4 calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O mecanismo deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. Apoia Braços: Apoio para os braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica em formato de (Bumerang), de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvar tubos. Em suas extremidades, devem ser fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010 e ser revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. Deve possuir ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de

Proc. n.	5719122
Folha n.	944
Pub.:	M.



Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento 53 mm de largura e espessura média de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário, sua dimensão interna entre os braços gira em torno de 570 mm. Os apoios de braços devem ser fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por (fosfatização) à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou (cromeação). Assento e Encosto: Deve ser em formato concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. Conjunto deve ser constituído por uma estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, devendo ser fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização do furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. As estruturas devem ser unidas através de grampos de fixação com denominação de (Grampo PCW 80/14). Na parte externa da estrutura, devem ser fixados (4) suportes denominados terminal para fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos flangeados 1/4x1 protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado preto) e porcas alojadas no revestimento do material. Já em sua parte interna são fixadas no assento (08) fitas elásticas e no encosto (11) fitas, entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento/encosto.

Tanto Para o assento/encosto deve ser utilizado uma almofada de espuma a base de poliuretano (PU), ergonômica e ser fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. Para a

Proc. nº	5319	22
Folha nº		942
Pub.:	M	

configuração do assento as dimensões da espuma devem girar em torno de 557 mm de comprimento 520 mm de largura e 40 mm de espessura com seus cantos arredondados e densidade média de 30kg/m³, para o encosto a espuma devem ter dimensões de 770 mm de comprimento 520 mm de largura e 20 mm de espessura com seus cantos arredondados e almofada com densidade média de 22 kg/m³, tanto almofada de assento e encosto podem ocorrer variações na ordem de +/- 2kg/m³. O conjunto deve ser tapeçado em Vinil, onde inicialmente devem ser cortados em formas de blank's, unidos pelo processo de costura e serem fixados nas almofadas pelo processo de (tapeçamento) por grampeamento, as dimensões da cadeira giram em torno de 570 mm de largura 640 mm de profundidade e altura total de 770 mm. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. 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 de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, 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. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de

Proc. nº	5719/22
Folha nº	943
Pub.:	M.

preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D3359, ASTM D 3363, ASTM D7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. nº	9719/22
Fome nº	944
Pub.:	M.

15/	<p>CADEIRA DE DIÁLOGO COM ESPALDAR BAIXO COM ESTRUTURA EM S - Sua configuração deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica, com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, e em tubo de configuração oblonga com dimensões de 16 x 30 mm e espessura 1,5 mm, fabricado em aço carbono ABNT 1008/1020. O suporte para o assento deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4 mm com parede de 1,90 mm, confeccionado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Estrutura e suportes devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) sapatas desenvolvidas em feltro sintético, para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Nas extremidades inferiores da estrutura têm-se dois (02) tampões, desenvolvidos para proteção e acabamento do conjunto, fabricados em material termoplástico denominado polipropileno (PP), pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½", e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por cromagem. Apoio Braços: Conjunto de apoio para braços na condição fixa deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição,</p>	Plaxmetal	UN	10/	R\$ 1.790,00	R\$ 17.900,00
-----	--	-----------	----	-----	--------------	---------------

ergonomicamente contortavel. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (PP) pelo processo de injeção. Assento/encosto: Concha unificada que deve ser desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm, e parafusos sextavados 1/4" x 1/2", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões do encosto giram em torno de 480 mm de largura 525 mm de profundidade e altura do assento de 500 mm. Na estrutura da concha devem ser fixadas duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2kg/m³. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de vinil, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR

Proc. nº	S. nº
Folha nº	5719/22
Pub.:	945
	M



11005/2009, com resultado YU/XU. 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 de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, 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. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D3359, ASTM D 3363, ASTM D7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. nº	5719/22
Folha nº	946
Pub.:	1

16	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL PRESIDENTE CROMADA - A cadeira deve possuir rodízios, que devem ser constituídos Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e serem fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O	Plaxmetal	UN	2	R\$ 2.690,00	R\$ 5.380,00
----	--	-----------	----	---	--------------	--------------



corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde deve se encontrar montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que deve receber lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base: Conjunto deve ser definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades deve existir um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 fixado pelo processo de solda MIG. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/20, onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por cromagem por deposição eletrolítica. O conjunto deve ser constituído por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás: Conjunto mecânico/pneumático que deve ser utilizado para conectar a base ao mecanismo e que deve possuir a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também deve permitir movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida

Proc. nº	S. 5719/22
Folha nº	947
Rub.:	M.



externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).

Mecanismo: Conjunto mecânico que deve possuir alavanca para acionamento da coluna à gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação de reclinação de assento e encosto. A tensão deste reclinação deve ser ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/1020 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados "¼ x 1.3/4" com cabeça flangeadas e quatro calços plásticos. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto.

Apoia braços: Sua estrutura deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico deve ser fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha deve ser feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT

Proc. nº	S.M.S. 5719/22
Folha nº	948
Publ:	M



1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (\varnothing 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{4}$ ", a união dos suportes ao apoia braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Assento/encosto: Concha unificada deve ser desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que devem modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto deve ser constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x $\frac{1}{2}$ ", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões devem girar em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm. Na estrutura da concha devem ser fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de

Proc	nº	S. m. s.
Folha	nº	5719/22
Pub		949
		M.

cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de vinil onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possuir costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura deve permitir atender as medidas mínimas de 450 mm até a altura máxima de 560 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida.

Apresentar junto com a proposta comercial: Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. 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 de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, 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. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D3359, ASTM D

Proc. n.º	5719/22
Folha n.º	950
Pub.:	M.



	3363, ASTM D7091, NBR 3841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3 Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal					
17	<p>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPLADAR ALTO - A cadeira deve possuir rodízios, constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 60,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida e um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 8,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 6,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 65,00 mm e fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) e PU em suas extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (Perpendicular ao Piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Base giratória: Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas</p>	Plaxmetal	UN	5	R\$ 3.670,00	R\$ 18.350,00

Proc. nº 5719/22
 Folha nº 951
 Pub.: 4.



rfuncionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso. Conjunto definido por uma configuração em forma pentagonal, com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás, obtendo diâmetro total na ordem de 700 mm, fabricada em material termoplástico denominado de Poliamida, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios.

Coluna a gás: Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo: O mecanismo possui uma alavanca de acionamento, separada em duas partes. Uma delas, fabricada em material metálico que possui a funcionalidade de regulagem de inclinação do assento, e outra fabricada em material polimérico que envolve a citada anteriormente, responsável pela regulagem de altura do assento. Este também possui regulagem de profundidade em variadas posições acionado a partir de um botão na lateral direita do assento fácil e funcional. A regulagem de inclinação possui quatro posições pré determinadas e se dá a partir da rotação da haste. Ao rotacionar a alavanca no sentido horário ocorre a liberação do movimento do encosto bastando ao usuário posicioná-lo na posição desejada e rotacionar a

Proc. nº	5719122
Folha nº	952
Pub.:	✓

atavanca novamente, desta vez no sentido anti-horário, para que seja travado na posição desejada. A altura do assento é controlada a partir da movimentação da haste polimérica, que acaba por acionar o cilindro de gás, permitindo a variação da altura do assento em relação ao chão entre 420 a 520 mm. A regulagem da profundidade do assento é feita a partir do botão acionador localizado na lateral direita do assento, sendo que este possui três posições com um curso de 40 mm. Quando acionado ele libera a movimentação do assento, permitindo que o usuário realize o posicionamento do mesmo de acordo com a sua necessidade em variados ambientes de trabalho, para diferentes concordâncias de biótipos de usuário.

Assento: Possui a funcionalidade de acomodar o usuário de forma ergonômica e com alto grau de liberdade para movimentação, com um design diferenciado a configuração em tela. O assento é o grande diferencial e a principal inovação do produto, utilizando a mesma tela do encosto como revestimento, dispensando o uso de espuma. A tela é fabricada utilizando uma malha de Nylon com elevada elasticidade, permitindo que a mesma absorva de forma mais uniforme a energia de contato das diferentes concordâncias dos biótipos, flexionando de uma forma mais dinâmica e sem apresentar deformação permanente. A estrutura do assento é fabricada utilizando dois materiais poliméricos, sendo eles o polipropileno e o poliuretano, apresentando uma geometria anatômica, para que a tela possa assumir uma forma mais confortável e suave. Suas dimensões giram em torno de 530 mm (largura) x 500 mm (profundidade). A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 500 mm. Apoio de braços: A estrutura do componente é fabricada utilizando termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricada pelo processo de injeção, e apoio do braço propriamente dito possui uma camada de Poliuretano com três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um gatilho na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o

Proc. nº	5719/2022
Folha nº	953
Pub.:	7.

usuário exerça torção sobre o apoio e o posicione na posição desejada. A regulagem horizontal permite 20 mm de avanço e 20 mm de recuo do apoio braços, já a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. A cadeira possui regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além do apoio de cabeça. O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção.

A superfície de contato com o usuário é formada por uma tela, fabricada em nylon com elevada elasticidade, que é fixada a moldura. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o mecanismo da cadeira, possui como opcional apoio de cabeça com as mesmas configurações de tela. A lâmina que conecta o conjunto do encosto ao mecanismo possui uma catraca fabricada em poliamida, que possibilita a regulagem de altura do encosto. Esse mecanismo é automático, bastando puxar mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixa-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. A regulagem de altura do encosto possui seis posições pré determinadas e um curso de 60 mm. Apresentar junto com a proposta comercial: laudo Técnico de Ergonomia em conformidade com a Norma Regulamentadora - NR 17 emitido por um Médico de Segurança do Trabalho.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. n.º 5719122
 Folha n.º 954
 Pub.: 7.

19 /	Conjunto Refeitório- Conjunto composto por 01 mesa e 02 bancos. Tampo das mesas e assento dos bancos confeccionados em madeiras aglomeradas ou MDF de aprox. 25 mm de espessura, revestidos na face superior com laminado de alta pressão na cor bege e na face inferior pintados com selador e verniz, bordas transversais com fita em PVC na cor	Plaxmetal	UN	30 /	R\$ 2.140,00	R\$ 64.200,00
------	--	-----------	----	------	--------------	---------------



<p>aglomeradas ou MDF de aprox. 25 mm de espessura, revestidos na face superior com laminado de alta pressão na cor bege e na face inferior pintados com selador e verniz, bordas transversais com fita em PVC na cor bege. Estrutura empilhável confeccionada em tubo de aço industrial 1010/1020, tubo 40X20 chapa 14, acabamento em pintura epóxi-pó na cor bege. Partes inferiores dos pés fechados em polipropileno de alta tensão fixados na estrutura por encaixe. Bancos sem encostos. Dimensões aproximadas da mesa: 2000mm de largura X 700 mm de profundidade X 580 mm de altura, dimensões aproximadas do assento do banco: 1900 mm de largura X 300 mm de profundidade X 320 mm de altura. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal</p>				<p>S.M.S.M.G. Proc. nº 5719122 Folha nº 955 Rub. 7</p>	
<p>VALOR DO LOTE</p>		<p>R\$ 444.570,00</p>			

"LOTE 3"

Item	Descrição	Marca	Unid.	Qtde	Valor Unitário	Valor Total
1	<p>GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 440 X 257MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré- tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas denylon.</p> <p>Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17.A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de</p>	Fortline	UN	10	R\$ 830,00	R\$ 8.300,00

uma trente fixa com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre a frente da gaveta e a caixa do gaveteiro. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em

Proc. n°	5709122
Folha n°	956
Funç.	

superfícies metálicas, sendo que o documento

deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou reflorestamento;

S.M.S. 113	
Proc. nº	5799122
Polina nº	957
Pub.:	D.

G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos defabricação;

I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada Marca: Fortline; e Fabricação: Fortline

Proc. n. 5719/22
 Folha n. 958
 Lib.: 7.

2	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS DIMENSÕES: 400 X 470 X 617 MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 65 mm cada, em</p>	Plaxmetal	UN	30	R\$ 1.420,00	R\$ 42.600,00
---	--	-----------	----	----	--------------	---------------

chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par de correções metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.

APRESENTAR JUNTAMENTE
COM A PROPOSTA COMERCIAL
OS DOCUMENTOS LISTADOS
ABAIXO:

A. Laudo de profissional
(Médico e engenheiro de segurança do

Proc. nº	5719/22
Folha nº	959
Publ.	4.

trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO₂ de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

Proc. nº	S.M.S./1.3.
Folha nº	5719122
Pág.:	960

F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada
 Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. nº 5719122
 Folha nº 961
 Pub.: 

3	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETÕES DIMENSÕES: 400 X 470 X 648 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifoscoe antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Gaveta de pasta (02 gavetas) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas,</p>	Plaxmetal	UN	10	R\$ 1.480,00	R\$ 14.800,00
---	---	-----------	----	----	--------------	---------------



com pre-tratamento por tostatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. A gaveta de pasta é apoiada lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço.

Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x A 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 tampo inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo

Proc.	5719	22
Folha		902
Sub.:		



minitix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhado dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0; Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico

Proc. nº	5719128
Folham nº	963
Pub.:	7.

revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO₂ de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

4	<p>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas</p>	Plaxmetal	UN	30	R\$ 1.780,00	R\$ 53.400,00
---	---	-----------	----	----	--------------	---------------

Proc. nº 5749122
 Folha nº 964
 F.b.: 7

ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (duas por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32 mm.

Corpo (02 laterais, 01 fundo e 01 prateleira móvel) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15mm, MDP revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda

Proc. nº	5719/22
Folha nº	965
Pub.:	C.

a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultostipo minifix.

Tampo inferior / rodapé em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR- 17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

C. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, especifica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

Proc. nº	5399122
Folha nº	966
Pub.	

D. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

E. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S.M.C. 113
Proc. nº 5719122
Folha nº 967
Pub. 7

	<p>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.</p> <p>Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em dobradiças (três por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens</p>	Plaxmetal	UN	15	R\$ 2.970,00	R\$ 44.550,00
--	--	-----------	----	----	--------------	---------------

5

com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32 mm.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 03 prateleira móvel e 1 fixa) laterais, tampo inferior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15mm, MDP revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Tampo inferior / rodapé em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR-17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica

Proc. nº	5319122
Folha nº	968
Fls.:	7

proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

C. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

E. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.
Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S.M.S./S.
Proc. nº 5719122
Folha nº 969
Pub. 

ARMARIO EXTRA-ALTO COM 02 PORTAS DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100MM

Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo superior confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Portas confeccionadas em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em dobradiças (quatro por porta), evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré- marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores perfil de alumínio tipo barra, com rosca interna M4. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 32mm.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 4 prateleira móvel e 1 fixa) laterais,

6

Plaxmetal

UN

10

R\$ 3.120,00

R\$ 31.200,00

Proc. nº	5719122
Folha nº	970
Pub.:	CT

tampo interior e prateleiras confeccionado em MDP com 18 mm de espessura sendo apenas o fundo 15mm, MDP revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes plásticos, tipo pino. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Tampo inferior / rodapé em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as normas de ergonomia NR- 17, com regulador embutido, componível em duas peças de pvc rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis depiso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de

Proc. nº	5719122
Folha nº	971
Pub.:	▷

comprovação técnica;

B. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

C. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

D. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

E. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. n.º	5719/22
Folha n.º	972
Pub.:	SP.

7	MESA REUNIÃO REDONDA DIMENSÕES: 1200 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.75 Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X	Plaxmeta	UN	20	R\$ 1.420,00	R\$ 28.400,00
---	---	----------	----	----	--------------	---------------

20 x 1,2 mm, a base interior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 76,2 x 1,2 mm. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma

Proc. nº	5719/22
Folha nº	973
Pub.:	

NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S.M.S. 111
Proc. nº 5719122
Folha nº 974
Sub: C.F.

8	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES: 2500 X 1100 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de</p>	Plaxmetal	UN	10	R\$ 2.990,00	R\$ 29.900,00
---	---	-----------	----	----	--------------	---------------



melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.

Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo- prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**APRESENTAR JUNTAMENTE
COM A PROPOSTA COMERCIAL
OS**

DOCUMENTOS LISTADOS

ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título

Proc. nº 57109/22
Folha nº 975
Sub: 7

CKEA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO₂ de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do

Proc. nº	5719122
Folha nº	976
Pub.	

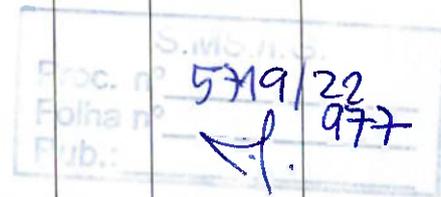
7.

mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal



9	<p>MESA REUNIÃO OVAL DIMENSÕES: 2700 X 1100 X 740 MM</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo formato oval em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo- prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo- prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior</p>	Plaxmetal	UN	10	R\$ 2.990,00	R\$ 29.900,00
---	--	-----------	----	----	--------------	---------------



de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão

Proc. nº	5719122
Folha nº	978
Sub.:	

por exposição a nevoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. n.º	5719122
Folha n.º	979
Pub.:	J.

MESA TRABALHO REIA
DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740
MM

Varição máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm.

A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.

Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt.

A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.

Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE

10

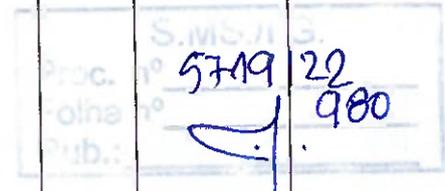
Plaxmetal

UN

40

R\$ 1.430,00

R\$ 57.200,00



COM A PROPOSTA COMERCIAL
OS DOCUMENTOS LISTADOS
ABAIXO:

A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma

Prod. nº	5719/22
Folha nº	981
Pub.	

NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S. 015 / 15
Proc. n. 5719/22
Folha n. 982
Pub.: M.

MESA TRABALHO REIA
DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740
MM

Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ- 45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

11

Plaxmetal

UN

30

R\$ 1.490,00

R\$ 44.700,00

S.M.S. 1000
Proc. nº 5719/22
Folha nº 983
Pub.:

APRESENTAR JUNIAMENTE
COM A PROPOSTA COMERCIAL
OS DOCUMENTOS LISTADOS
ABAIXO:

A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no

Proc. nº	5719/22
Folha nº	984
Pub.:	

mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final R10;

F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação:

Proc. nº	57191/22
Folha nº	985
Pub.:	

Plaxmetal

MESA TRABALHO RETA
DIMENSÕES: 1800 X 600 X 740
MM

Varição máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ- 45. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será

12

Plaxmetal

UN

10

R\$ 1.690,00

R\$ 16.900,00

Proc. nº 5719/20
Folha nº 1986
Rub.

contornar eventuais desniveis de piso.

**APRESENTAR JUNTAMENTE
COM A PROPOSTA COMERCIAL
OS DOCUMENTOS LISTADOS
ABAIXO:**

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR

Proc. nº 5719/22
Folha nº 987
Pub.:
S. 11/22

23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

F. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S.MS/I.G.
 Proc. nº 5719/22
 Folha nº 988
 Rub.:

13	<p>MESA TRABALHO ANGULAR DIMENSÕES: 1200 X 600 X 1200 X 600 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por</p>	Plaxmetal	UN	25	R\$ 2.690,00	R\$ 67.250,00
----	--	-----------	----	----	--------------	---------------



meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.

Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ- 45.

Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Certificado de

Proc nº 5719/22
Folha nº 989
Pub

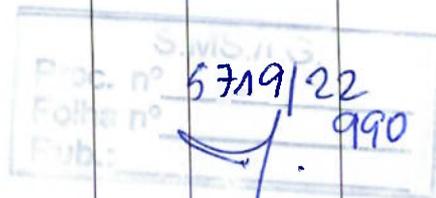
contormidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que



contenham unioes soldadas; apresentar resultado final Ri0;

F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

14	MESA TRABALHO ANGULAR DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM	Plaxmetal	UN	12	R\$ 2.850,00	R\$ 34.200,00
----	---	-----------	----	----	--------------	---------------

Proc. nº 5719/22
Folha nº 991
Pub. J.

Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.

Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de

poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ- 45.

Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por

Proc. nº	5719/22
Folha nº	992
Rub.:	

encaixe boleada e calha interna tixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

Proc. n°	5719/22
Folha nº	993
Pub:	

[Handwritten signature]

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos

Proc. nº	5719/22
Folha nº	994
Rub.:	7.

o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. n. 57191/22
Folha n. 995
Pub.: M.

15

MESA TRABALHO ANGULAR
DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM
Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.
Painel frontal em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.
Calha tipo Berço confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm, dobradas em formato "J", com divisão interna horizontal que possibilita a passagem de fiação individual (elétrica e telefonia), com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais (redondas) e 2 para plugs tipo RJ-45.
Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas de 0,9 mm de espessura dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível com 03 furações para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados.
Acabamento com sapatas niveladoras

Plaxmetal

UN

5

R\$ 2.970,00

R\$ 14.850,00



formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca 1/4" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiras de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes:

Proc. n.
Folha n.
Sub:
5719 | 22
996
M

Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO₂ de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

I. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra

Proc. nº	5719/22
Folha nº	997
Pub.:	

<p>eventuais direitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);</p> <p>J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal</p>					
<p>17</p> <p>ESTANTE PARA BIBLIOTECA INDIVIDUAL(ED). DIMENSÕES: 1100 X 460 X 2000 MM (LXPXA) Tampo medindo largura de 1000 mm, em MDP, com 50 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio de 2 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possui usinagem interna para perfeito encaixe da estrutura em aço, que estabiliza o conjunto.</p> <p>Laterais (02 peças), em MDP, com 50 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio de 2mm. A fixação lateral/tampo deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>Prateleira metálica (05 peças), confeccionada totalmente em aço, sendo base principal em chapa #20</p>	Plaxmetal	UN	1	R\$ 3.150,00	R\$ 3.150,00

Doc. P
Folha nº
Pub.:
5719/22
998
M



(0,9 mm) com reforço tipo guia em chapa de aço #14 (1,9 mm) com dobras e perfeito encaixe, fornecendo assim maior rigidez ao conjunto.

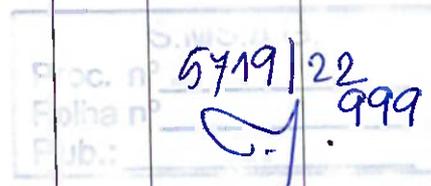
Possui separador para livros, uma peça por prateleira.

As prateleiras são fixadas por meio de mãos francesas com recorte tipo cremalheira para encaixe em tubos com corte laser, com possibilidade de manutenção por proporcionar fácil retiradas ou acréscimo de itens ao conjunto.

Estrutura lateral (02 peças), produzida em tubos de aço, constituído em parte superior com tubo de aço 20 x 20 x 1,5 mm soldado em tubo horizontal (coluna lateral) 40 x 20 x 1,9 mm com furações uniformes em corte laser para encaixe de mãos francesas tipo cremalheiras, possibilitando assim a estabilidade da prateleira.

A parte inferior da estrutura é estabilizada, em tubo de aço 30 x 20 x 1,9 mm com sapatas de regulagem de nível, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, toda a estrutura metálica é embutida dentro ao tampo superior e inferior, sendo visível apenas o tubo horizontal com furos para cremalheiras.

Fundo em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Tampo inferior em MDP, com 50 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio de 2 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possui



usinagem interna para perfeito encaixe da estrutura em aço, que estabiliza o conjunto.

Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

B. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR- 17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

C. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em

Proc. n.º	5719/22
Folha n.º	1000
Pub.:	

tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

F. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

G. Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários;

H. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

I. Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

J. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar

Proc. n.
Folha n.
Pub.:
5719/22
1001
J.

declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação:

K. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

Proc. nº 5719122
Folha nº 1002
Pub. 7.

18	<p>MESA REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES: 14000 X 1500 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos. Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo. Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base</p>	Plaxmetal	UN	1	R\$ 2.250,00	R\$ 2.250,00
----	---	-----------	----	---	--------------	--------------



interior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda.

MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL OS DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO:

A. Laudo de profissional (Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR- 17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que no caso de engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para os casos de Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

B. A empresa fabricante dos produtos deverá apresentar certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

C. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final RiO;

D. Apresentar Laudo de

Proc. n.
Folha n.
Pub.
5719/22
1003

revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

D. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1152 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

E. Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo 23 ciclos, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, volume de SO2 de 2 Litros, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo apresentar pontos de corrosão após o término do ensaio;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

G. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante);

H. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação;

I. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

Marca: Plaxmetal; e Fabricação: Plaxmetal

S.MS./I.G.	
Proc. nº	5719/22
Folha nº	1004
Rub.:	

VALOR DO LOTE	R\$ 523.550,00
---------------	----------------

Valor Total	R\$ 1.393.655,00 (um milhão, trezentos e noventa e três mil, seiscentos e cinquenta e cinco reais)
-------------	--



S.MS./I.G.	
Proc. nº	<u>5719/22</u>
Folha nº	<u>1005</u>
Rub.:	<u>M.</u>