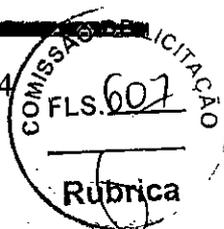




Ofício nº 364/2024

Cascavel-CE, 08 de outubro de 2024



A EMPRESA:

EDUCACIONAL INDUSTRIA DE MOVEIS LTDA

R DR LUCIANO MAGALHAES. Nº 2160. CAPITAO PEDRO SAMPAIO, CANINDÉ-CE. CEP: 62.700-000

CNPJ: 46.500.710/0001-81

Assunto: Autorização para ADESÃO/CARONA a Ata de Registro de Preços nº 900018-2024-01 oriunda do REGISTRO DE PREÇOS nº 900018/2024-PERP.

Com fulcro na cláusula quarta da ata de registro de preços e no artigo 86, §3 e §4 da lei 14.133/21, e considerando que esse Sistema permite a redução de custos operacionais e a otimização dos processos de aquisição e contratação de bens e serviços pela administração pública, vimos através desse, consultar, Vossa Senhoria sobre a possibilidade de aderir a Ata de Registro de Preços nº 900018/2024-PERP oriunda do Pregão Eletrônico nº 900018-2024-PERP.

Realizada pela Secretaria de Educação do Município de Jaguaruana-CE, que tem como objeto constitui a ata o REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÕES FUTURAS DE MATERIAL PERMANENTE PARA COMPOSIÇÃO E CONSTITUIÇÃO DAS INSTITUIÇÕES E REPARTIÇÕES DA PASTA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE JAGUARUANA – CE, tudo conforme especificações contidas no termo de referência constante do anexo I do edital do PREGÃO ELETRÔNICO nº 900018-2024-PERP, no qual restaram classificados em primeiro lugar os licitantes signatários nominados no anexo desta ata de registro de preços.

A referida Adesão visa à AQUISIÇÃO DE MATERIAIS MATERIAL PERMANENTE PARA COMPOSIÇÃO E CONSTITUIÇÃO DAS INSTITUIÇÕES E REPARTIÇÕES DA PASTA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CASCADEL-CE.

As quantidades que desejamos com base no Ar. 1º, § 1º-A ao § 4º do Decreto nº 9.488, de 30 de agosto de 2018 – que alterou o Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, são informadas abaixo:

LOTE 03 - EDUCACIONAL INDUSTRIA DE M.O.V.E.I.S LTDA						
ITEM	DESCRIÇÃO	UNID	TOTAL DA ATA	ADESÃO 50%	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL CONTRATADO
11	ARMÁRIO DE AÇO DE 2 PORTAS - TRANCA COM CHAVE E 05 DIVISÓRIAS. MEDIDAS: 200CM ALTURA X 0,84CM LARGURA X 0,42CM PROFUNDIDADE COM VARIAÇÃO DE +/- 5%. SERÁ CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26 NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, NO FUNDO, PRATELEIRAS E PORTAS; POSSUIRÁ PORTAS COM DOBRADIÇAS SOLDADAS ATRAVÉS DE SOLDA PONTO ELETRÔNICO-PNEUMÁTICO E PINO ANELADO REFORÇADO ZINCADO E FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL; DEVERÁ SER PINTADO COM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MICRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C NA COR CINZA; POSSUIRÁ PUXADOR EMBUTIDO ESTAMPADO EM TODA PARTE VERTICAL DA PORTA COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA; POSSUIRÁ 4 PRATELEIRAS, SENDO 3 MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50 MM EXPOSTA EM TODA LATERAL DO ARMÁRIO, E 1 FIXA, AMBAS COM REFORÇOS EM "ÔMEGA" NA HORIZONTAL EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS; POSSUIRÁ KIT DE PÉS NIVELADORES REMOVÍVEIS EM POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO NA COR PRETO FIXADO AO ARMÁRIO ATRAVÉS DE 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA E 12 PARAFUSOS DE 13MM; PRODUTO MONTÁVEL ATRAV	UND	70	35	R\$ 1.235,00	R\$ 43.225,00
12	ARMÁRIO REGISTRADOR PARA PASTAS AZ - CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS E EM GALVALUME CHAPA #26 NO FUNDO E DIVISORES; POSSUIR 4 (QUATRO) PRATELEIRAS FIXAS COM, AMBAS EM CHAPA DE	UND	70	35	R\$ 2.180,00	R\$ 76.300,00





	<p>ÇO #24 (0,60MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A)X1000MM(L)X270MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE COM SUPORTE DE ATÉ 60 KG CADA. AS LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) COM 1980MM(A) X 320MM(P) COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5; POSSUIR TRAVA SUPERIOR E INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. POSSUIR 45 DIVISORES EM CHAPA DE AÇO GAVALVUME (AL+AN) #26(0,45MM) FORMANDO 50 VÃO LIVRES NAS MEDIDAS (A)X100MM(L)X300MM(P), COM DOBRA DE 360° EM CADA UMA DAS EXTREMIDADES. TODO O PRODUTO DEVE SER TRATADO PELO PROCESSO ANTICORROSIVO À BASE DE FOSFATO DE ZINCO E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HIBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C COM PINTURA ELETROSTÁTICA LÍQUIDA ESMALTE SINTÉTICO COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 120 °C. ESSE PRODUTO DEVE SER MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. O ARMÁRIO DEVE TER AS SEGUINTES MEDIDAS: 200X1100X330 CM (AXLXP) COM VARIAÇÃO DE +/- 5%.</p>					
13	<p>ESTANTE DE AÇO DE 6 PRATELEIRAS - PRATELEIRAS EM CHAPA DE AÇO COM DOBRAS DUPLAS NAS LATERAIS (4 DOBRAS PERPENDICULARES) E TRIPLAS NAS PARTES FRONTAIS E POSTERIORES (6 DOBRAS PERPENDICULARES 90°); AS 04 COLUNAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO (0,90MM) MEDINDO 2000MM DE ALTURA, DOBRA PERFILADA EM "L" DE 30X30MM COM 40 REGULAGENS DE ALTURA EM FURAÇÃO OBLONGA POSSIBILITANDO UM REGULAGEM E UM TRAVAMENTO MAIS EFICAZ DAS PRATELEIRAS. REFORÇOS ÔMEGA NA PARTE INTERNA DAS PRATELEIRAS MEDINDO 13 X 50 X 900MM COM 4 DOBRAS; ACOMPANHA 48 PARAFUSOS COM PORCAS SEXTAVADAS ZINCADAS DE 5 X 5; ACOMPANHAR PÉS TIPO SAPATAS EM "L" EM POLIPROPILENO RESISTENTE COM RECORTE CENTRAL POSSIBILITANDO ENCAIXE NAS COLUNAS. ACABAMENTO DA ESTANTE (COLUNA E PRATELEIRAS) DEVE SER PINTADO COM PINTURA ELETROSTÁTICA LÍQUIDA (ESMALTE SINTÉTICO) NA COR CINZA; DIMENSÕES: ALT - 2000MM LARG. 920MM PROF. 300MM.</p>	UND	80	40	R\$ 475,00	R\$ 19.000,00
14	<p>ROUPEIRO DE AÇO 16 PORTAS - 04 CORPOS E 16 PORTAS: ESTRUTURA COM TRAVAS INVESTIDAS TIPO UNHA DE GATO O QUE DISPENSA A UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS, POSSUI 04 CORPOS, 16 VÃOS COM 16 PORTAS EM AÇO SOBREPOSTAS EM CADA VÃO COM ENCAIXE TOTAL PARA DENTRO DO VÃO. FECHAMENTO ATRAVÉS DE FECHADURA TIPO YALE. VENEZIANAS PARA VENTILAÇÃO EM CADA PORTA. DEVE POSSUIR DOIS CABIDES EM CADA VÃO; PÉS REMOVÍVEIS EM POLIPROPILENO DE ALTO IMPACTO. POSSIBILIDADE DE MONTAGEM EM SÉRIE EM VÁRIOS VÃOS CONTÍNUOS. ACABAMENTO: CORPO TRATADO PELO PROCESSO ANTICORROSIVO À BASE DE FOSFATO DE ZINCO E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA EPÓXI) COM CAMADA DE 30 A 40 MICRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C NA COR CINZA CRISTAL E AS PORTAS EM PINTURA ELETROSTÁTICA LÍQUIDA (ESMALTE SINTÉTICO) COM CAMADA DE 30 A 40 MICRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 120 °C. NA COR AZUL. DIMENSÕES: 1930X1380X400MM (AXLXP) COM VARIAÇÃO DE +/- 5%; A MONTAGEM DO MÓVEL É REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA PRÓPRIO, QUE PERMITE MONTAGENS E DESMONTAGENS SUCESSIVAS, MANTENDO A RIGIDEZ, ESTABILIDADE E ACABAMENTO DO MÓVEL, ELIMINANDO A APARÊNCIA DE PARAFUSOS. PRODUTO DEVE ATENDER ÀS EXIGÊNCIAS DA NORMA REGULAMENTADORA NR-17.3 (MOBILIÁRIO PARA POSTOS DE TRABALHO) DO MINISTÉ</p>	UND	70	35	R\$ 2.899,00	R\$ 101.465,00
SUBTOTAL R\$						R\$ 239.990,00

LOTE 8 - EDUCACIONAL INDÚSTRIA DE M.O.V.E.I.S LTDA

ITEM	DESCRIÇÃO	UNID	TOTAL DA ATA	ADESÃO 50%	VALOR UNITARIO	VALOR TOTAL CONTRATADO
44	<p>CADEIRA DIRETOR COM BRAÇOS E 05 CINCO RODÍZIOS - BASE GIRATÓRIA OPERACIONAL, NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR BAIXO. AJUSTES MÍNIMOS PARA OS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ESTRUTURADO EM</p>	UND	44	22	R\$ 940,00	R\$ 20.680,00





CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM ESPESSURA MÉDIA PREDOMINANTE DE, NO MÍNIMO, 35 MM E DOTADO DE CARENAGEM PARA CONTRACAPA DO ENCOSTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE DEIXE INACESSÍVEL E NÃO APARENTE OS PONTOS DE FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO NO CHASSI DO ESPALDAR E QUE CUBRA O MESMO EXTENSOR, NÃO DEIXANDO-O APARENTE DURANTE O CURSO OPERACIONAL DE AJUSTE VERTICAL. LARGURA MÍNIMA DO ENCOSTO DE 440 MM, EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA DO ENCOSTO DE 400 MM, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO EM NO MÍNIMO 5 PONTOS, COM CURSO VERTICAL MÍNIMO DE AJUSTE DE 70 MM. ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM 40 MM DE ESPESSURA MÍNIMA MÉDIA PREDOMINANTE COM CONTRACAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRACAPA DE ASSENTO. REVESTIMENTO DO ASSENTO E DO ENCOSTO EM TECIDO TIPO CREPE NA COR PRETO, EM POLIÉSTER, OU EM LAMINADO SINTÉTICO ESPALMADO SOBRE MALHA EM COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE MÍNIMAS DE 470 MM. MECANISMO: MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, DE MANEIRA INDEPENDENTE ENTRE SI. PLATAFORMA DO ASSENTO COM, NO MÍNIMO, OFERTA DE FURAÇÃO MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL 160 X 200 MM, PLATAFORMAS COM FURAÇÃO UNIVERSAL SERÃO ACEITAS, PORÉM NÃO SERÃO ACEITAS PLATAFORMAS COM FURAÇÃO MENOS ESPAÇADAS APENAS 125 X 125 M. TAL PLATAFORMA DEVE SER EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65 MM E FUNDIDA AOS DEMAIS ELEMENTOS ATRAVÉS DE SOLDA DO TIPO MIG/MAG OU ELETROFUSÃO. SUPORTE DO ENCOSTO DO MECANISMO ARTICULADO COM MOLA DE RETORNO AUTOMÁTICO QUE PROPORCIONE O CONTATO PERMANENTE QUANDO O MESMO ESTIVER DESTRAVADO. O MECANISMO DEVE SER DO TIPO MONOBLOCO, OU SEJA, A PORÇÃO DO ENCOSTO DEVE ESTAR UNIDA PERMANENTEMENTE E NÃO DE MODO A DESACOPLÁ-LA DO ASSENTO. O USUÁRIO DEVE SER CAPAZ DE TRAVAR O ENCOSTO EM QUALQUER POSIÇÃO AO LONGO DO CURSO ANGULAR DE INCLINAÇÃO DE 25 GRAUS MÍNIMO. EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM. TAL SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO, PORÉM NÃO SER CORRUGADA SANFONADA, PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS OCOS, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DO DETALHAMENTO DO ENCOSTO E CONTRA ENCOSTO. ELEMENTOS METÁLICOS DO MECANISMO CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO E/OU EXPOSTOS DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA À PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS COM REGULAGEM DE ALTURA, COM ESTRUTURAL VERTICAL MANUFATURADO EM RESINA DE ENGENHARIA DO TIPO NYLON COM FIBRA DE VIDRO OU POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO, SENDO A FIBRA ADICIONADA DE, NO MÍNIMO, 30 DA RESINA OU AINDA EM CHAPA DE AÇO COM LARGURA MÍNIMA DE 50 MM E ESPESSURA MÍNIMA DE 4,75 MM COM VINCO E PINTURA ELETROSTÁTICA. CARENAGEM DO BRAÇO INJETADA EM POLIPROPILENO, BEM COMO A ALMA DO APOIA. TAL APOIA BRAÇO DEVE SER INJETADO EM TERMOPLÁSTICO. APOIA BRAÇOS COM DIMENSÕES MÍNIMAS DE 70 MM DE LARGURA E 250 MM DE COMPRIMENTO, ALÉM DE APRESENTAR AJUSTE DE ALTURA DOS BRAÇOS ACIONADO POR BOTÃO, FRONTAL OU LATERAL, COM MOLA DE AUTO RETORNO, PERMITINDO O AJUSTE EM, NO MÍNIMO, 7 PONTOS DE PARADA. COLUNA: COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM AÇO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI-OBLONGA cuJas DIMENSÕES DO PERFIL TUBULAR SEJAM, NO MÍNIMO, DE



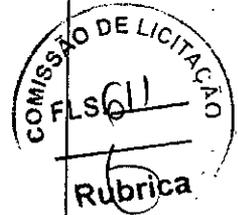


	<p>20 X 35 X 1,50 MM, SOLDADAS POR ELETROFUSÃO E COM REFORÇO EM METAL INERT GAS EM DOIS ANÉIS CENTRAIS ESTAMPADOS QUE FORMAM O CÔNICO DE ALOJAMENTO DO PISTÃO. NÃO SERÁ ADMITIDO O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA PARA FIXAÇÃO DO PINO DO RODÍZIO, PARA FACILITAR EVENTUAIS MANUTENÇÕES, O MESMO DEVERÁ SER FIXO ATRAVÉS DE ANEL METÁLICO. RODÍZIOS: DE DUPLA GIRO DO TIPO "H", COM BANDA DE RODAGEM EM NYLON E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA. OBS: TODA ESTRUTURA METÁLICA RECEBE TRATAMENTO DE DESENGRAXE, DECAPAGEM E FOSFATIZAÇÃO ANTIFERRUGEM PINTADA COM TINTA EPÓXI-PÓ NA COR PRETA., COM 12 MESES 1 ANO, NO MÍNIMO, DE GARANTIA CONTRA VÍCIOS OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO</p>					
45	<p>CADEIRA ESCOLAR UNIVERSITÁRIA - COM PRANCHETA LATERAL ACOPLADA À ESTRUTURA METÁLICA REFORÇADA COM ASSENTO, ENCOSTO, PÉS, PORTA-LIVROS E PRANCHETA EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO. ASSENTO DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO EM SUAS BORDAS E TEXTURIZADO EM SUA FACE INTERIOR, COM DIMENSÕES DE 500 MM DE LARGURA, 440 MM DE PROFUNDIDADE, ANATOMICAMENTE MOLDADO A FIM DE PROPORCIONAR CONFORTO AO USUÁRIO, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + /- 7% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE. EM SUA FACE POSTERIOR SERÁ DOTADO DE UM LEVE REBAIXO QUE POSSUI FUNÇÃO DE EVITAR A RETENÇÃO DA CIRCULAÇÃO SANGUÍNEA, ENQUANTO QUE AS SUAS FACES LATERAIS SÃO ELEVADAS, FORMANDO UMA ESPÉCIE DE CONCHA. POSSUI CONJUNTOS DE FUROS OU ABERTURAS FORMANDO ENTRADAS DE AR POSICIONADAS EM SUA FACE SUPERIOR, FACILITANDO A VENTILAÇÃO DO ASSENTO DURANTE A SUA UTILIZAÇÃO. ALTURA DO ASSENTO AO SOLO É DE 450 MM, E O MESMO DEVERÁ POSSUIR UMA LEVE INCLINAÇÃO QUE PROPORCIONE AO USUÁRIO UMA POSIÇÃO MAIS CONFORTÁVEL AO SENTAR-SE. ENCOSTO DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM COR AZUL, MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO POLIDO EM SUAS BORDAS E TEXTURIZADO EM SUA FACE INTERIOR, COM DIMENSÕES DE 490 MM DE LARGURA POR 350 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE DE 4 MM E CANTOS ARREDONDADOS, CONTA COM CONJUNTOS DE FUROS FORMANDO ENTRADAS DE AR POSICIONADAS EM SUA FACE SUPERIOR FACILITANDO A VENTILAÇÃO DO ENCOSTO DURANTE A SUA UTILIZAÇÃO, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 7% PARA LARGURA E ALTURA. O ENCOSTO DEVERÁ POSSUIR CAVIDADE DE PEGA MÃO, PARA ASSIM, FACILITAR A LOCOMOÇÃO DA CADEIRA. UNINDO À ESTRUTURA POR MEIO DE SUAS CAVIDADES INFERIORES QUE SE ENCAIXAM À ESTRUTURA METÁLICA, TRAVADA POR PINOS TRAVANTES INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. PRANCHETA LATERAL DEVERÁ SER OBRIGATORIAMENTE FABRICADA EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, MEDINDO 595 MM DE COMPRIMENTO POR 360 MM DE LARGURA, DOTADA DE 01 PORTA CANETAS QUE MEDE 300 MM POR 30 MM E UM PORTA LÁPIS QUE MEDE 200 MM POR 30 MM AMBOS POSICIONADO NA FACE ANTERIOR OU POSTERIOR DA PRANCHETA, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ + /- 7% PARA LARGURA E PROFUNDIDADE. DEVE SER FIXADA POR MEIO DE PINOS QUE SE EMBUTEM À ESTRUTURA E RECEBER OS PARAFUSOS, PROPORCIONANDO UMA FIXAÇÃO MAIS FIRME E UM ACABAMENTO IMPERCEPTÍVEL NA JUNÇÃO DAS DUAS PEÇAS (PRANCHETA E ESTRUTURA). ALTURA DA PRANCHETA AO SOLO NA REGIÃO DE APOIO DO COTOVELO É DE 700 MM E EM SUA FACE POSTERIOR, 760 MM, CONTA COM UMA INCLINAÇÃO ASCENDENTE DE 10º, PROPORCIONANDO ASSIM MAIOR CONFORTO ERGONÔMICO AO USUÁRIO. PORTA-LIVROS TERÁ QUE SER OBRIGATORIAMENTE, INJETADO EM RESINA TERMOPLÁSTICA DE ALTO IMPACTO VIRGEM, COR AZUL, TOTALMENTE FECHADO NAS PARTES LATERAIS E TRASEIRA POSSUINDO NA PARTE INFERIOR CONJUNTOS DE FUROS OU ABERTURAS FORMANDO ENTRADAS DE AR. MEDINDO 390 MM DE LARGURA POR 360 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA DE 175 MM COM ABERTURA FRONTAL DE ACESSO À PORTA-LIVROS DE 350MM X 130MM, ACOPLA-SE AO ASSENTO ATRAVÉS GANCHOS QUE, FUNDIDOS À PRÓPRIA PEÇA SE LIGAM À ESTRUTURA EM 4 PONTOS, ADMITINDO-SE TOLERÂNCIA DE ATÉ +/- 7%. A ESTRUTURA DEVERÁ SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO A BASE DE</p>	UND	1000	500	R\$ 545,00	R\$ 272.500,00





	<p>LIGAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO CONFECCIONADOS EM TUBO DE SECÇÃO OBLONGA DE DIMENSÕES 30 MM X 16 MM E PAREDE DE 1,5 MM DE ESPESSURA, CURVADOS POR PROCESSO DE CONFORMAÇÃO MECÂNICA, ISENTOS DE RUGAS OU AMASSAMENTOS. CONTA COM DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE 22 MM DE DIÂMETRO E 1,5MM DE ESPESSURA DE PAREDE QUE SERVEM COMO APOIO PARA O SUPORTE DA PRANCHETA, BEM COMO PARA O ENCAIXE DOS PORTA OBJETOS. APOIO DE PRANCHETA FABRICADO EM TUBO DE SECÇÃO QUADRADA COM DIMENSÕES DE 20MM X 20MM E 1.5MM DE ESPESSURA DE PAREDE. SUAS PERNAS DE SUSTENTAÇÃO DEVERÃO SER CONFECCIONADAS EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR DE DIMENSÕES DE 40MM X 20MM COM 1.5MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CONTANDO, CADA LATERAL DA ESTRUTURA COM DUAS PERNAS DE SUSTENTAÇÃO QUE LIGAM OS PÉS AO SUPORTE DO ASSENTO, SENDO, AS DUAS LATERAIS, LIGADAS POR UMA TRAVESSA DE SUSTENTAÇÃO CONFECCIONADA TAMBÉM EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 40MM X 20MM E PAREDE DE 1.5MM DE ESPESSURA. OS PÉS DA ESTRUTURA, POSICIONADOS DE FORMA HORIZONTAL, DEVERÃO SER CONFECCIONADOS EM TUBO DE SECÇÃO RETANGULAR COM DIMENSÕES DE 50MM X 30MM COM ESPESSURA DE PAREDE DE 1.5MM. TODA A ESTRUTURA DEVERÁ SER UNIFICADA EM UMA ÚNICA PEÇA POR MEIO DE PROCESSO DE SOLDAGEM MIG/MAG, ISENTO DE BOLHAS E RUGAS, OBEDECENDO UM PADRÃO DE FABRICAÇÃO E UM PERFEITO ALINHAMENTO DE TODO O CONJUNTO. A ESTRUTURA METÁLICA RECEBERÁ TRATAMENTO DE PROTEÇÃO ANTI FERRUGEM POR MEIO DE IMERSÃO EM CONJUNTO DE BANHOS QUÍMICOS À BASE DE FOSFATO DE ZINCO, PROPORCIONANDO À MESMA PROTEÇÃO TANTO EXTERNA QUANTO INTERNA CONTRA CORROSÃO. DEVERÁ AINDA RECEBER PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI PÓ HÍBRIDO, NA COR BRANCA TEXTURIZADA, CURADA EM ESTUFA À 210°C. EM SEUS PÉS DEVERÃO HAVER PONTEIRAS DE PROTEÇÃO CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM INJETADO NA MESMA COR E TOM DOS OUTROS COMPONENTES PLÁSTICOS DA CADEIRA, FIXADOS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE PARAFUSOS AUTO BROCANTE DE AÇO GALVANIZADO, COBRIRÃO AS EXTREMIDADES DOS PÉS EVITANDO ASSIM O CONTATO DOS TUBOS COM A UMIDADE DO CHÃO, AFIM DE EVITAR A OXIDAÇÃO, PARA A PROTEÇÃO DA PINTURA, POSSUI TAMBÉM FUNÇÃO ANTIDERRAPANTE E DE AMORTECIMENTO DE IMPACTO. DEVE ATENDER ÀS EXIGÊNCIAS DOS PADRÕES DE ANÁLISE ERGONOMICA ATESTANDO ENSAIOS DE ESTABILIDADE, RESISTÊNCIA E DURABILIDADE ATRAVÉS DE APRESENTAÇÃO DE CERTIFICADOS OU LAUDOS TÉCNICOS DE CONFORMIDADE, EMITIDOS POR ÓRGÃOS, FUNDAÇÕES, AUTARQUIAS DO PODER PÚBLICO OU PRIVADOS ASSINADO POR UM ERGONOMISTA ACREDITADO PELA ABERGO E UM ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO. TODAS AS MEDIDAS PODERÃO ATENDER VARIAÇÃO DE +/-7%.</p>					
46	<p>CADEIRA MONOBLOCO BRANCA COM BRAÇO - DEVE TER ESTRUTURA RESISTENTE PRODUZIDA COM MATÉRIA-PRIMA 100% VIRGEM, DE ALTA QUALIDADE. SER ADITIVADO COM ANTI-UV, RESISTENTE AOS RAIOS SOLARES; POSSUI DESIGN MODERNO E CONFORTÁVEL. SUPORTA PESO DE ATÉ 120 KG; DIMENSÕES APROXIMADAS DE (A X L X P) 85 X 59 X 38 CM. POSSUI CERTIFICAÇÃO DO INMETRO, CONFORME PORTARIA 213/07 E NORMA DA ABNT NBR 14776.</p>	UND	50	25	R\$ 60,00	R\$ 1.500,00
47	<p>CADEIRA MONOBLOCO BRANCA SEM BRAÇO - ESTRUTURA RESISTENTE PRODUZIDA COM MATÉRIA-PRIMA 100% VIRGEM, DE ALTA QUALIDADE. SER ADITIVADO COM ANTI-UV, RESISTENTE AOS RAIOS SOLARES; POSSUI DESIGN MODERNO E CONFORTÁVEL. SUPORTA PESO DE ATÉ 120 KG; DIMENSÕES APROXIMADAS DE (A X L X P) 88 X 40 X 39 CM. POSSUI CERTIFICAÇÃO DO INMETRO, CONFORME PORTARIA 213/07 E NORMA DA ABNT NBR 14776.</p>	UND	240	120	R\$ 55,00	R\$ 6.600,00
48	<p>CADEIRA PRESIDENTE - NO MÍNIMO DO TIPO B, COM BRAÇOS REGULÁVEIS, CONFORME ABNT NBR 13962/06, COM, NO MÍNIMO, ESPALDAR MÉDIO. AJUSTES MÍNIMOS PARA OS MOVIMENTOS INDEPENDENTES PARA ALTURA DO ASSENTO, RODÍZIOS DE DUPLO GIRO, GIRO DE 360 GRAUS DO ASSENTO/ENCOSTO, ALTURA DOS BRAÇOS, ALTURA DO ENCOSTO, INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. ENCOSTO: ENCOSTO ESTRUTURADO EM QUADRO DE AÇO CARBONO TUBULAR DE 22,22 MM DE DIÂMETRO EXTERNO COM PAREDE MÍNIMA DE 1,20 MM REVESTIDO COM TELA FLEXÍVEL À BASE DE POLIÉSTER OU OUTRO MATERIAL DE DESEMPENHO SIMILAR, FACILITANDO A PERSPIRAÇÃO E NÃO PROMOVENDO PONTOS DE PRESSÃO, SENDO A TELA DE EXCELENTES RESILIÊNCIA E RESISTÊNCIA. ESTE QUADRO EM SUA PORÇÃO INFERIOR APRESENTA UM ELEMENTO DE INTERLIGAÇÃO DOS TUBOS A PARTIR DE CHAPA DE AÇO CARBONO COM ESPESSURA DE 6,0 MM E ALTURA DE 32 MM. O ENCOSTO POSSUI UMA CHAPA DE AÇO CARBONO DE ESPESSURA</p>	UND	5	2	R\$ 1.007,00	R\$ 2.014,00





MÍNIMA DE 3,0 MM E ALTURA MÍNIMA DE 52 MM, PERFAZENDO O ENCOSTO NO SENTIDO TRANSVERSAL, NA PORÇÃO PRÓXIMA DO APOIO LOMBAR PARA FIXAÇÃO DO EXTENSOR DE ENCOSTO DO MECANISMO. TAL CHAPA POSSUI DOIS ORIFÍCIOS NA REGIÃO CENTRAL, DISTANTES 110 MM ENTRE CENTROS, PARA ACOPLAMENTO DO EXTENSOR E DO ACABAMENTO DA FIXAÇÃO DO ENCOSTO E POSSUI DOIS PARES DE ORIFÍCIOS NAS EXTREMIDADES, DISTANTES VERTICALMENTE 40 MM ENTRE CENTROS, PARA FIXAÇÃO, POR MEIO DE PARAFUSOS, AO QUADRO ESTRUTURAL EM AÇO TUBULAR DO ENCOSTO. TODOS OS ELEMENTOS METÁLICOS QUE COMPÕEM O CONJUNTO DE ENCOSTO RECEBEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA A PÓ, ATRAVÉS DO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA, PASSANDO PELOS PROCESSOS DE DESENGRAXE, TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO ATRAVÉS DO PROCESSO NANOCERAMIC OU SIMILAR, MENOS AGRESSIVO AO MEIO AMBIENTE E, POSTERIOR POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA A 220 °C. O ENCOSTO POSSUI RAIOS DE CURVATURA EM DOIS SENTIDOS, TRANSVERSAL E VERTICAL, DE MODO A PROVER ACOMODAÇÃO PARA A REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO. ASPECTOS DIMENSIONAIS DO ENCOSTO: LARGURA (AFERIÇÃO CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06): ENTRE 420 E 440 MM EXTENSÃO VERTICAL: ENTRE 470 E 490 MM ASSENTO: ESTRUTURADO EM CHASSI DE POLIPROPILENO INJETADO COM ALETAS DE REFORÇOS ESTRUTURAIS OU EM COMPENSADO MULTILAMINADO ANATÔMICO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 12 MM, ESTOFAMENTO EM ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO INJETADA MOLDADA COM MESMAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS E DE DESEMPENHO ESPECIFICADAS PARA O ENCOSTO, DOTADO DE CARENAGEM DE CONTRA CAPA PARA O ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO QUE PROTEJA TODO O CONTRA ASSENTO E BORDOS. FIXAÇÃO DOS ELEMENTOS AO CHASSI DE ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS E PORCAS GARRAS COM ROSCA MÉTRICA. NÃO SERÁ TOLERADO O USO DE PERFIL DE BORDOS DE PVC PARA ACABAMENTO E OU FIXAÇÃO DA CONTRA CAPA DE ASSENTO. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADES DO ASSENTO: LARGURA E PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE ENTRE 460 E 470 MM, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO COM CURSO MÍNIMO VERTICAL DE 100 MM, SENDO A ALTURA MÍNIMA NÃO MENOR DO QUE 400 MM, MAS NÃO MAIOR DO QUE 420 MM E A ALTURA MÁXIMA NÃO MENOR DO QUE 500 MM MAS NÃO MAIOR DO QUE 520 MM, SENDO A MEDIÇÃO REALIZADA CONFORME PROPOSTO PELA ABNT NBR 13962/06. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM TECIDO TIPO CREPE EM COR PRETO DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE. MECANISMO: MECANISMO OPERACIONAL DO TIPO CONTATO PERMANENTE QUE POSSIBILITE, NO MÍNIMO, AJUSTE DE ALTURA DO ASSENTO, AJUSTE DE ALTURA DO ENCOSTO E AJUSTE DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO, DE MANEIRA INDEPENDENTE ENTRE SI. PLATAFORMA DO ASSENTO COM, NO MÍNIMO, OFERTA DE FURAÇÃO MAIS ESPAÇADA CONFORME PADRÃO NACIONAL (160 X 200 MM), PLATAFORMAS COM FURAÇÃO UNIVERSAL SERÃO ACEITAS, PORÉM NÃO SERÃO ACEITAS PLATAFORMAS COM FURAÇÃO MENOS ESPAÇADAS (APENAS 125 X 125 MM). TAL PLATAFORMA DEVE SER EXECUTADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,65 MM E FUNDIDA AOS DEMAIS ELEMENTOS ATRAVÉS DE SOLDA DO TIPO MIG/MAG OU ELETROFUSÃO. SUPORTE DO ENCOSTO DO MECANISMO ARTICULADO COM MOLA DE RETORNO AUTOMÁTICO QUE PROPORCIONE O CONTATO PERMANENTE QUANDO O MESMO ESTIVER DESTRAVADO. O MECANISMO DEVE SER DO TIPO MONOBLOCO, OU SEJA, A PORÇÃO DO ENCOSTO DEVE ESTAR UNIDA PERMANENTEMENTE E NÃO DE MODO A DESACOPLÁ-LA DO ASSENTO. O USUÁRIO DEVE SER CAPAZ DE TRAVAR O ENCOSTO EM QUALQUER POSIÇÃO AO LONGO DO CURSO ANGULAR DE INCLINAÇÃO DE 25 GRAUS (MÍNIMO). EXTENSOR DO ENCOSTO DO MECANISMO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3 MM. TAL SUPORTE DO ENCOSTO DEVERÁ OBRIGATORIAMENTE SER PROVIDO DE CARENAGEM PLÁSTICA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO, PORÉM NÃO SER CORRUGADA (SANFONADA), PARA PRESERVAR SEGURANÇA DO USUÁRIO CONTRA ELEMENTOS OCOS, CONFORME JÁ ESPECIFICADO SUPRA QUANDO DO DETALHAMENTO DO ENCOSTO E CONTRA ENCOSTO. ELEMENTOS METÁLICOS DO MECANISMO CONSTRUÍDOS EM CHAPA DE AÇO E/OU EXPOSTOS DEVEM APRESENTAR TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR MEIO DE PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, COM TRATAMENTO ANTI FERRUGINOSO E POSTERIOR CURA E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. BRAÇOS REGULÁVEIS: COM CORPO EXECUTADO EM CHAPA DE AÇO COM VINCO ESTRUTURAL DE REFORÇO MECÂNICO E LARGURA MÍNIMA DE 60 MM COM CARENAGEM INJETADA EM POLIPROPILENO PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO E BOTÃO LATERAL DE ACIONAMENTO PARA O AJUSTE





VERTICAL COM RETORNO AUTOMÁTICO POR MOLA. APOIO SUPERIOR INJETADO EM POLIPROPILENO DE ALTO DESEMPENHO COM BORDAS ARREDONDADAS, PROPORCIONANDO ÓTIMO FATOR DE CONFORTO AO USUÁRIO, COM SEUS BORDOS ARREDONDADOS. ASPECTOS DIMENSIONAIS E DE FUNCIONALIDADE DOS APOIA BRAÇOS: LARGURA DO APOIA BRAÇO (MÍNIMA): 80 MM, COMPRIMENTO (MÍNIMO): 250 MM, RECUO DO APOIA BRAÇO ENTRE 120 E 150 MM, DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS APOIA BRAÇOS ENTRE 460 E 490 MM E ALTURA DOS APOIA BRAÇOS EM RELAÇÃO AO ASSENTO: ENTRE 190 E 260 MM, SENDO O CURSO MÍNIMO DE AJUSTE VERTICAL DE 60 MM E, NO MÍNIMO, 5 ESTÁGIOS DE PARADA. COLUNA: COLUNA PARA AJUSTE DE ALTURA E GIRO DE 360° DO ASSENTO À GÁS, COM CLASSIFICAÇÃO DE QUALIDADE E SEGURANÇA MÍNIMAS CONFORME CLASSE 3 OU 4 DA NORMA DIN 4550. BASE CINCO PATAS: CONFECCIONADA EM AÇO TUBULAR DE SEÇÃO RETANGULAR OU SEMI OBLONGA CUJAS DIMENSÕES DO PERFIL TUBULAR SEJAM, NO MÍNIMO, DE 20 X 35 X 1,35 MM, SOLDADAS POR ELETROFUSÃO E COM REFORÇO EM METAL INERT GAS EM DOIS ANÉIS CENTRAIS ESTAMPADOS QUE FORMAM O CÔNICO DE ALOJAMENTO DO PISTÃO. NÃO SERÁ ADMITIDO O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA PARA FIXAÇÃO DO PINO DO RODÍZIO, PARA FACILITAR EVENTUAIS MANUTENÇÕES, O MESMO DEVERÁ SER FIXO ATRAVÉS DE ANEL METÁLICO. TAL BASE DEVERÁ POSSUIR RAIOS DA PATA MÍNIMO DE 280 MM E PROJEÇÃO DA PATA MÁXIMA DE 350 MM, COM CINCO PONTOS DE APOIO NO MÍNIMO. RODÍZIOS: DE DUPLO GIRO DO TIPO "H", COM BANDA DE RODAGEM EM NYLON E DIMENSIONAIS CONFORME O PRECONIZADO PELOS REQUISITOS APLICÁVEIS DA ABNT NBR 13962/06, COM EIXO VERTICAL DE, NO MÍNIMO, 10 MM, COM ANEL ELÁSTICO METÁLICO PARA FIXAÇÃO DO RODÍZIO À BASE SEM O USO DE BUCHA PLÁSTICA OU SOLDA. COM 12 MESES (1 ANO), NO MÍNIMO, DE GARANTIA CONTRA VÍCIOS OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.



CADEIRA SECRETARIA DE ESCRITÓRIO POLIPROPILENO FIXA - EMPILHÁVEL, SEM BRAÇOS, DE ESPALDAR BAIXO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO NA COR PRETO; A CADEIRA NÃO DEVE TER AJUSTE OU REGULAGEM EM NENHUM ELEMENTO. COMPOSTO POR ASSENTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO, COM ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDAS APROXIMADAS DE 6 X 20 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAS PLÁSTICAS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO, NÃO DESLIZANDO PARA FRENTE. PARA NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGÜÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, O REFERIDO ASSENTO DEVERÁ TER AS BORDAS FRONTAIS (ANTERIORES) CURVADAS PARA BAIXO. DIMENSÃO MÍNIMA DE 460 MM LARGURA DA SUPERFÍCIE X 400 MM PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE. ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO COM APOIO LOMBAR, COM ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDA APROXIMADAS DE 5 X 22 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAS PLÁSTICAS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO NO ESPALDAR. DIMENSIONAL MÍNIMO DO ENCOSTO 460 MM LARGURA X 300 MM EXTENSÃO VERTICAL TOTAL, EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA NA REGIÃO DO CENTRAL DE 250 MM. O ASSENTO É FIXO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS; JÁ O ESPALDAR, NÃO É FIXADO COM PARAFUSOS, DEVERÁ RECEBER INSERTOS INTERNOS NOS CANAIS DE ALOJAMENTO DAS HASTES DO ENCOSTO, DE MODO A NÃO PERMITIR ATRITO DIRETO DOS TUBOS METÁLICOS COM O PLÁSTICO DO ENCOSTO, ESTE CONJUNTO RECEBE DOIS PLUGS SOB PRESSÃO NA MESMA COR DO ESPALDAR COMO DISPOSITIVOS DE FIXAÇÃO PERMANENTES NA ESTRUTURA. OS PARAFUSOS E PLUGS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO NÃO PODERÃO SER RETIRADOS SEM O USO DE FERRAMENTAS ESPECÍFICAS. ALTURA DO ASSENTO ENTRE 420 A 450 MM. ESTRUTURA FIXA TIPO 04 PÉS MANUFATURADA EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 16 X 30 X 1,2 MM, COM TRAVESSAS SOB O ASSENTO EM TUBOS DE SEÇÃO CILÍNDRICA COM MEDIDAS DE 19,00 X 1,2 MM OU 22,23 X 1,2 MM. TODAS AS TERMINAÇÕES DE TUBO DEVERÃO SER PROTEGIDAS POR PONTEIRAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO PRETO

UND

20

10

R\$ 200,00

R\$ 2.000,00

49





	COM ACOPLAGEM TIPO EXTERNA. SUPORTE DE ENCOSTO CONFECCIONADO EM DUAS HASTES TUBULARES COM MEDIDA MÍNIMA DE 16 X 30 X 1,2 MM CADA HASTE. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS DEVERÃO SER DESENGRAXADOS, ESTABILIZADOS, FOSFATIZADOS E RECEBER TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE POR PINTURA A PÓ, PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA E POSTERIOR SECAGEM E POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA A 250 °C. COM 12 MESES (1 ANO), NO MÍNIMO, DE GARANTIA CONTRA VÍCIOS OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.					
50	LONGARINA 4 LUGARES - ASSENTOS E ENCOSTOS INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO. COM ASSENTO E ENCOSTO DISPOSTOS EM LONGARINA DE 04 LUGARES, COMPOSTA POR ASSENTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO, COM ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDAS APROXIMADAS DE 6 X 20 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAS PLÁSTICAS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO, NÃO DESLIZANDO PARA FRENTE. PARA NÃO OBSTRUIR A CIRCULAÇÃO SANGÜÍNEA DOS MEMBROS INFERIORES DO USUÁRIO, O REFERIDO ASSENTO DEVERÁ TER AS BORDAS FRONTAIS (ANTERIORES) CURVADAS PARA BAIXO. DIMENSÃO MÍNIMA DE 460 MM LARGURA DA SUPERFÍCIE X 400 MM PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE. ENCOSTO MANUFATURADO EM TERMOPLÁSTICO POLIPROPILENO INJETADO EM ALTA PRESSÃO, DE FORMATO ANATÔMICO COM APOIO LOMBAR, COM ORIFÍCIOS OBLONGOS DE MEDIDA APROXIMADAS DE 5 X 22 MM PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA, ALÉM DE PERMITIR EVENTUAL ENCAIXE DE ESTRUTURAS PLÁSTICAS COM ESTOFADOS. NO ESPAÇAMENTO LONGITUDINAL ENTRE ESSES ORIFÍCIOS DEVERÁ EXISTIR UM PAR DE REBAIXOS, PARA GARANTIR A ADERÊNCIA NECESSÁRIA, DE MODO A PERMITIR QUE O USUÁRIO TENHA PERFEITA ACOMODAÇÃO NO ESPALDAR DIMENSIONAL MÍNIMO DO ENCOSTO 460 MM LARGURA X 300 MM EXTENSÃO VERTICAL TOTAL, EXTENSÃO VERTICAL MÍNIMA NA REGIÃO DO CENTRAL DE 250 MM. O ASSENTO É FIXO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS; JÁ O ESPALDAR, NÃO É FIXADO COM PARAFUSOS, DEVERÁ RECEBER INSERTOS INTERNOS NOS CANAIS DE ALOJAMENTO DAS HASTES DO ENCOSTO, DE MODO A NÃO PERMITIR ATRITO DIRETO DOS TUBOS METÁLICOS COM O PLÁSTICO DO ENCOSTO, ESTE CONJUNTO RECEBE DOIS PLUGS SOB PRESSÃO NA MESMA COR DO ESPALDAR COMO DISPOSITIVOS DE FIXAÇÃO PERMANENTES NA ESTRUTURA. OS PARAFUSOS E PLUGS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO NÃO PODERÃO SER RETIRADOS SEM O USO DE FERRAMENTAS ESPECÍFICAS. ALTURA DO ASSENTO ENTRE 420 A 450 MM. CONJUNTO METÁLICO DE LONGARINA FORMADO POR DISPOSITIVOS EM "L" TIPO HASTE TUBULAR PARA JUNÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO MANUFATURADOS EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO OBLONGA COM MEDIDA MÍNIMA DE 16 X 30 X 1,20. ASSENTOS E ENCOSTOS DISPOSTOS SOBRE TUBO LONGITUDINAL DE SUSTENTAÇÃO, CONFECCIONADO EM AÇO CARBONO TUBULAR DE MEDIDAS MÍNIMAS DE 30 X 50 X 1,5 MM. BASES EM FORMATO "T" INVERTIDO, SENDO NO MÍNIMO TRÊS, SÃO ACOPLADAS AOS TUBOS LONGITUDINAIS POR MEIO DE CONE MORSE. TAIS BASES SÃO CONFECCIONADOS POR DISPOSITIVOS DE AÇO CARBONO TUBULAR (DE SEÇÃO CILÍNDRICA PARA A HASTE VERTICAL, COM DIÂMETRO DE 51 MM E PAREDE DE 1,50 MM) E BASE EM AÇO CARBONO TUBULAR DE SEÇÃO QUADRADA, COM MEDIDA DE 25 X 25 X 1,50 MM, COM CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO PARA ACABAMENTO E PROTEÇÃO, PROVIDA DE SAPATAS MANUFATURADAS EM TERMOPLÁSTICO COPOLÍMERO INJETADO EM ALTA PRESSÃO. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM BANHO DESENGRAXASTE, ESTABILIZAÇÃO, FOSFATIZAÇÃO, PINTURA A PÓ, PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 250 °C. COM 12 MESES (1 ANO), NO MÍNIMO, DE GARANTIA CONTRA VÍCIOS OU DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.	UND	30	15	R\$ 880,00	R\$ 13.200,00
	SUBTOTAL R\$					R\$ 318.494,00

COMISSÃO DE LICITAÇÃO
FLS. 614
Rubrica

A solicitação ora referida tem como valor estimado de contratação R\$ 558.484,00 (Quinhentos e cinquenta e oito mil, quatrocentos e oitenta e quatro reais).



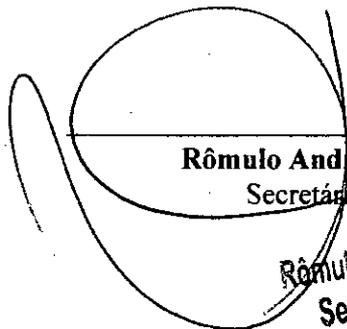


Portanto em sendo aprovado o presente pedido, também solicitamos cópias dos autos, conforme documentos relacionados abaixo:

- ENVIAR TODA A DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO DA EMPRESA DETENTORA DO REGISTRO DE PREÇOS.
- ENVIAR PROPOSTA
- ENVIAR PARA O E-MAIL OFICIAL: EDUCACAO@CASCADEL.CE.GOV.BR DA SECRETARIA DA EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO.

Sem mais para o momento, agradecemos antecipadamente e permanecemos a disposição para prestar os esclarecimentos adicionais que se fizerem necessários.

Atenciosamente,



Rômulo Andrade Pinheiro Filho
Secretário de Educação

Rômulo Andrade Pinheiro Filho
Secretário da Educação
Cascavel - CE

