



Anexo II

PROPOSTA

DISPENSA DE VALOR Nº 001/2025 COM BASE NO ART. Nº 75, INCISO II da Lei 14.133/2021

À
Câmara Municipal de Apiacás - MT
A/C Pregoeiro da Dispensa de Licitação nº 001/2025
Apiacás - Mato Grosso

Objeto: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS/MT.

PROPOSTA

O proponente a seguir identificado:

Nome Fantasia: Superar		
Razão Social: Nick Comercio de Moveis Ltda.		
CNPJ: 48.283.355/0001-61	Optante pelo Simples(Sim/Não): Sim	
Endereço: Rua José Cândido Melhorança, 1201 N	Bairro: Jardim Tanaka	
Cidade: Tangará da Serra – MT	C.E.P.: 78302-072	
E-mail: licitacao.superar@gmail.com	Telefone: (65)3925-5300	
Banco: Banco Sicredi	Agência: 0804	Conta: 43649-2
Representante: Nicolas Carbonera		
RG: 20564236 SSP/MT	CPF: 043.494.451-37	

ITEM	DESCRIÇÃO	QTDE	UN	MARCA/MODELO	PREÇO UNITÁRIO R\$	PREÇO TOTAL R\$
01	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESTRUTURA PINTADA CROMADA – NA COR PRETA	12	UN	PLAXMETAL SUPREMA	R\$ 1.445,00	R\$ 17.340,00
02	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE CONCHA BRAÇO FIXO – NA COR PRETA	01	UN	PLAXMETAL SUPREMA	R\$ 2.290,00	R\$ 2.290,00
03	SOFÁ 3 LUGARES – NA COR PRETA	01	UN	ZURC DECOR DUQUE 3L	R\$ 4.100,00	R\$ 4.100,00
04	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR CONCHA BRAÇO FIXO – NA COR PRETA	02	UN	PLAXMETAL SUPREMA	R\$ 4.320,00	R\$ 4.320,00
VALOR TOTAL DA PROPOSTA R\$ 28.050,00 (vinte e oito mil e cinquenta reais)						

E, para tanto, declaro que no preço estão incluídos todos os custos diretos ou indiretos com o

CNPJ: 48.283.355/0001-61

INSC. ESTADUAL: 13.965.767-3

R. JOSÉ CÂNDIDO MELHORANÇA, 1.201N, JARDIM TANAKA
TANGARÁ DA SERRA - MT

CEP: 78302-072

TELEFONE: (65) 3311-5300

Handwritten signature and initials.

Superar

fornecimento dos materiais, inclusive tributos, equipamentos, pessoal, taxas, transportes, alimentação etc., e que a presente proposta tem validade de 60 (sessenta) dias.

Tangará da Serra /MT, 14 de abril de 2025.

NICK COMERCIO DE
MOVEIS

LTDA:48283355000161

Assinado de forma digital por
NICK COMERCIO DE MOVEIS
LTDA:48283355000161
Dados: 2025.04.15 09:00:21
-04'00'

Nicolas Carbonera

Proprietário

CPF: 043.494.451-37

RG: 20564236 SSP/MT

CNPJ: 48.283.355/0001-61

Nick Comércio de Móveis Ltda.

CNPJ: 48.283.355/0001-61
INSC. EST.: 13.965.767-3
NICK COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA
RUA JOSÉ CÂNDIDO MELHORANÇA
Nº. 1201-N, BAIRRO: JARDIM TANAKA
CEP. 78.302-072 - TANGARÁ DA SERRA - MT

CNPJ: 48.283.355/0001-61

INSC. ESTADUAL: 13.965.767-3

R. JOSÉ CÂNDIDO MELHORANÇA, 1.201N, JARDIM TANAKA
TANGARÁ DA SERRA - MT

CEP: 78302-072

TELEFONE: (65) 3311-5300

Handwritten signature
Carbonera

À

CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS - MT

REF. DISPENSA DE LICITAÇÃO DE VALOR Nº 001/2025

PROCESSO ADMINISTRATIVO Nº 002/2025

1. **Razão Social:** Primus Comércio de Ambientes Corporativos e Escolares Ltda.
2. **Porte Empresarial:** Empresa de Pequeno Porte
3. **CNPJ:** 52.143.694/0001-10
4. **Endereço:** Rua Dr. Alcebiades da Cunha Cabral, 326, Parque Livia - Erechim/RS - CEP 99704-564
5. **E-mail:** primus@primusambientes.com.br
6. **Telefone:** (54) 3015-3125
7. **Representante Legal para assinatura do Contrato:** Tiago Fernandes dos Santos (RG nº 1112547541 e CPF nº 029.201.210-14)

Prezados Senhores,

Apresentamos nossa proposta para fornecimento do objeto da presente licitação, acatando todas as estipulações consignadas no respectivo Edital de Dispensa e seus anexos.

Handwritten signature

Primus Comércio de Ambientes Corporativos e Escolares Ltda.
CNPJ- 52.143.694/0001-10
Inscrição Estadual: 039/0200727

(54) 3015-3125

www.primusambientes.com.br
Rua Alcebiades da Cunha Cabral, 326
Erechim/RS - CEP 99704-564

Erechim, 14 de fevereiro de 2025.

A
CÂMARA MUNICIPAL DE APIACÁS/MT

PROPOSTA COMERCIAL

Razão Social: PRIMUS COMERCIO DE AMBIENTES CORPORATIVOS E ESCOLARES LTDA

CNPJ: 52.143.694/0001-10

Dados Bancários: Banco do Brasil

Agência: 8013-6

Conta: 546-0

Contato Comercial: (54) 3015-3125 **E-mail:** primus@primusambientes.com.br

ITEM	QTD	ITEM	VL UNIT	VL TOTAL
01	12	CADEIRA APROXIMAÇÃO "S" ESTRUTURA PINTADA CROMADA MODELO: SUPREMA; MARCA: PLAXMETAL  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. ONDE DEVE SER CONFECCIONADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CALANDRAGEM, E EM TUBO DE CONFIGURAÇÃO OBLONGA COM DIMENSÕES DE 16 X 30 MM E DEVE TER ESPESSURA 1,5 MM E DEVE SER 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, ONDE DEVE SER CONFECCIONADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS. A ESTRUTURA E SUPORTES DEVEM SER UNIDOS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA CONTÉM QUATRO (04) SAPATAS QUE DEVEM SER 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 DEVEM TER DOIS (02) TAMPÕES, DESENVOLVIDOS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO, ONDEM DEVEM SER FABRICADOS EM MATERIAL	R\$ 1.947,90	R\$ 23.374,80

	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, ONDE SERÃO FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 4 MM, QUE DEVEM SER FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS PHILIPS ¼ X ½", E UNIDOS AO APOIA BRAÇOS ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG. TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, ONDE DEVERÁ SER CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E DEVE SER REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI. O APOIA BRAÇOS DEVE SER UTILIZADO PARA POSICIONAMENTO DOS BRAÇOS EM UMA ÚNICA POSIÇÃO, ERGONOMICAMENTE CONFORTÁVEL. DEVE SER DESENHADO DE FORMA A SE OBTER O MÁXIMO DE DESEMPENHO ANATÔMICO PARA APOIO DOS BRAÇOS, ONDE DEVE SER FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (PP) PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A CONCHA DEVE SER CONSTITUÍDA POR UMA (01) ESTRUTURA EM CONCHA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, ONDE DEVE SER FABRICADA 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 QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 COM ESPESSURA DE 2,25 MM E PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X ½", AMBOS PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, QUE DEVEM SER FABRICADAS EM AÇO CARBONO E DEVEM SER REVESTIDAS CONTRA A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. AS DIMENSÕES DO ENCOSTO DEVEM GIRAR EM TORNO DE 480 MM DE LARGURA 525 MM DE PROFUNDIDADE E ALTURA DO ASSENTO DE 500 MM. NA ESTRUTURA EM CONCHA DEVEM SER FIXADAS DUAS (02) ALMOFADAS DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICAS E DEVEM SER FABRICADAS ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/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, ONDE PODERÁ EM AMBAS OCORRER VARIAÇÕES DE +/- 2KG/M³. TODO CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO EM TECIDO DE COURO ECO, ONDE INICIALMENTE DEVEM SER CORTADOS EM FORMA DE BLANK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E DEVEM SER FIXADOS NAS ALMOFADAS E NA CONCHA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO. DEVE POSSUIR COSTURA DUPLA VERTICAL NO ENCOSTO E ASSENTO SEM COSTURA. A ESTRUTURA DEVE SE FIXAR AO ASSENTO POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS ¼" X 1.¾", A ALTURA TOTAL DA SUPREMA APROXIMAÇÃO S DEVE SER DE 1020 MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,8 MM NO SENTIDO DA TRAMA E 4,5 NO SENTIDO URDUME CONFORME ABNT NBR 9925:2009. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16	
--	--	--

Handwritten signature

	FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2015. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 254,42 G/M², CONFORME ABNT NBR 10591:2008. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1300 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 42% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 980 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 24,5% NO SENTIDO DA URDUME, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940:2004. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178:2022. COM RESULTADO DE OMM/MIM (QUEIMA ZERO). CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC). RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 125,6 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E ALONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 70,39%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 346,13 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, RESULTADO MÍNIMO 50,26 KG/M³. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 50%, RESULTADO MÁXIMO 24%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2015 OU POSTERIOR – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 4% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2,5. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2019 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. COM RESULTADO DE 0,13.		
--	--	--	--

Handwritten signature/initials

	RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RESULTADO MÍNIMO DE 50%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 6 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M²; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, NO MÍNIMO 80 MICRAS, NO FATO DE CORREÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443:2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA) LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA) LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8096:1983, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE 480 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA), COM VOLUME DE DOIS (2) LITROS DE SO2. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D7091:2022, PRÁTICA PADRÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS APLICADOS A METAIS FERROSOS E DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS E NÃO CONDUTORES APLICADOS A METAIS NÃO FERROSOS, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME A ASTM D3359:2017, COM CLASSIFICAÇÃO 5B = 0% DE DESTACAMENTO OU SUPERIOR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO	
--	---	--

Handwritten signature/initials in blue ink.

		RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATOES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS). DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA NO PREGÃO;		
02	01	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE CONCHA BRAÇO FIXO MODELO: SUPREMA; MARCA: PLAXMETAL  A CADEIRA DEVERÁ POSSUIR CINCO RODÍZIOS, SENDO QUE CADA UM DELES DEVERÁ SER CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO E DEVERÃO SER FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, ONDE SERÃO DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SERÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE DEVERÁ 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 DEVERÁ 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 SE ENCONTRARÁ MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB	R\$ 3.382,67	R\$ 3.382,67

Handwritten signature/initials

	PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBERÁ LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. A BASE DEVERÁ TER UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, ONDE TERÁ UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 710 MM E DEVERÁ SER CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFICADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. O CONJUNTO DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E DEVERÁ SER SUBMETIDO A UM PROCEDIMENTO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80. DEVERÁ POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA A GÁS DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, QUE DEVERÁ SER FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM E DEVERÁ SER 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 (CROMEACÃO). O MECANISMO DEVE POSSUIR DUAS ALAVANCAS, SENDO QUE UMA DEVE COMANDAR O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E A OUTRA DEVE LIBERAR E TRAVAR O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DE ASSENTO E ENCOSTO SINCRONIZADO E PROPORCIONAL, QUE DEVE POSSUIR 4 POSIÇÕES DE TRAVAMENTO. DEVE SER FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ABNT 1010/1020 E DEVE TER EM SEU CORPO O ACOPLAMENTO À COLUNA EM ALUMÍNIO FUNDIDO. DEVE SER FIXADO AO ASSENTO POR MEIO DE (04) QUATRO PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X 1.¼" COM CABEÇAS FLANGEADAS. O CONJUNTO MECANISMO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E DEVE SER REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ. O APOIA BRAÇOS DEVE SER DESENVOLVIDO 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, ONDE DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CALANDRAGEM, DEVERÁ SER UNIDO ENTRE SI POR MEIO DE SOLDAGEM MIG. SOBRE O APOIO METÁLICO DEVE SER FIXADO (POR MEIO DE PORCAS GARRAS E PARAFUSOS) UMA ESTRUTURA QUE DEVERÁ SER DESENVOLVIDA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (PP) ERGONÔMICA ONDE SERÁ 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, QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 4 MM, ONDE SERÃO FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS PHILIPS ¼ X ½", E DEVEM SER UNIDOS AO APOIA BRAÇOS ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG. E DOIS SUPORTES COMPOSTOS POR UMA CHAPA QUE DEVE SER FABRICADA EM AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 3 MM E UM TUBO REDONDO (Ø 14), ONDE DEVEM SER UNIDOS ATRAVÉS DE	
--	--	--

Handwritten signature/initials

	SOLDAGEM MIG E DEVEM SER FIXADOS À CONCHA POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS $\frac{1}{4} \times \frac{3}{4}$", A UNIÃO DOS SUPORTES AO APOIA BRAÇOS DEVE SER FEITA POR MEIO DE PINOS QUE DEVEM SER FIXADOS AO TUBO. NAS EXTREMIDADES INFERIORES DO APOIA BRAÇOS DEVEM TER DUAS (02) PONTEIRAS, QUE DEVEM SER DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO. DEVEM SER FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, QUE DEVE SER CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E DEVE SER REVESTIDA POR CROMEIAÇÃO. A CONCHA DEVE SER CONSTITUÍDA POR UMA (01) ESTRUTURA EM CONCHA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, ONDE DEVE SER FABRICADA 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 QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 COM ESPESSURA DE 2,25 MM E PARAFUSOS SEXTAVADOS $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$", AMBOS PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, ONDE SERÃO FABRICADAS EM AÇO CARBONO E DEVEM SER 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 DEVEM SER FABRICADAS ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/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 DEVERÁ TER A FUNÇÃO DE APOIO DE CABEÇA E DENSIDADE CONTROLADA DE 30 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES DE ± 2 KG/M³. TODO CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO EM TECIDO DE COURO ECO, ONDE INICIALMENTE DEVEM SER CORTADOS EM FORMA DE BLANCK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E FIXADOS NAS ALMOFADAS PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO. DEVEM 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. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,8 MM NO SENTIDO DA TRAMA E 4,5 NO SENTIDO URDUPE CONFORME ABNT NBR 9925:2009. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2015. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO	
--	--	--

	TECIDO DE NO MÍNIMO 254,42 G/M², CONFORME ABNT NBR 10591:2008. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1300 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 42% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 980 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 24,5% NO SENTIDO DA URDUME, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940:2004. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178:2022. COM RESULTADO DE OMM/MIM (QUEIMA ZERO). CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC). RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 125,6 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E ALONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 70,39%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 346,13 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, RESULTADO MÍNIMO 50,26 KG/M³. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 50%, RESULTADO MÁXIMO 24%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2015 OU POSTERIOR – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 4% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2,5. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2019 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. COM RESULTADO DE 0,13. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022 DETERMINAÇÃO DA	
--	---	--

Handwritten signature/initials

	RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RESULTADO MÍNIMO DE 50%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 6 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M²; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, NO MÍNIMO 80 MICRAS, NO FATO DE CORREÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443:2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS. 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. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA) LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA) LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8096:1983, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE 480 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA), COM VOLUME DE DOIS (2) LITROS DE SO₂. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D7091:2022, PRÁTICA PADRÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS APLICADOS A METAIS FERROSOS E DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS E NÃO CONDUTORES APLICADOS A METAIS NÃO FERROSOS, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME A ASTM D3359:2017, COM CLASSIFICAÇÃO 5B = 0% DE DESTACAMENTO OU SUPERIOR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME		
--	--	--	--

Handwritten signature/initials

		ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS). DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA NO PREGÃO;		
03	01	SOFA 03 LUGARES MODELO: DUQUE MARCA: VIA ENCANTO  ESTOFADO 03 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO FIXO. MADEIRA MACIÇA EUCALIPTO TRATADO PROVENIENTE DE ÁREA DE REFLORESTAMENTO; PÉS CHIPANDELLE EM MADEIRA MACIÇA; ENCOSTO E BRAÇOS: ESTOFARIA EM CAPITONÊ COM ESPUMA DE ALTA DENSIDADE, D28 SOFT. ASSENTO: ESTOFARIA EM LISA SOBRE TRAMA DE PERCINTA ELÁSTICA ITALIANA COM ESPUMA DE ALTA DENSIDADE, D28 SOFT FECHAMENTOS COM PAPELÃO GRAMATURA 60 E OU FORRO FELTRO GRAMATURA 120. FIXAÇÃO POR GRAMPOS DE AÇO 50 MM. ESTOFARIA COM GRAMPOS DE AÇO 8 MM. MONTAGEM FINAL COM PARAFUSOS BITOLA 4,5 E OU 5 MM, BEM COMO PARAFUSOS 1/4 BITOLA. PÉS EM ALUMÍNIO POLIDO COM 150 MM ALTURA. FUNDO EM TNT GRAMATURA 100 E ZIPER PARA FACILITAR DESMONTAGEM E PARA ARMAZENAR PÉS QUE VIAJAM RETIRADOS PARA EVITAR QUEBRA POR TRANSPORTE. DIMENSÕES: APROXIMADAS: LARGURA: 200 CM ALTURA: 82 CM PROFUNDIDADE: 70CM	R\$ 4.115,00	R\$ 4.115,00

Handwritten signature/initials.

04	02	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR CONCHA BRAÇO FIXO MODELO: SUPREMA; MARCA: PLAXMETAL  A CADEIRA DEVERÁ POSSUIR CINCO RODÍZIOS, SENDO QUE CADA UM DELES DEVERÁ SER CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO E DEVERÃO SER FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, ONDE SERÃO DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SERÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE DEVERÁ 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 DEVERÁ 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 SE ENCONTRARÁ MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBERÁ LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. A BASE DEVERÁ TER UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, ONDE TERÁ UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 710 MM E DEVERÁ SER CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO PARA FIXAÇÃO DOS RODÍZIOS E UMA FURAÇÃO CENTRAL CONIFCADA PARA ACOPLAMENTO DA COLUNA A GÁS. O CONJUNTO DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL DE LIGA DE ALUMÍNIO (SAE 305), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO E DEVERÁ SER SUBMETIDO A UM PROCEDIMENTO DE PRÉ-AFINAMENTO SUPERFICIAL PELO PROCESSO DE LIXADEIRA COM LIXA GRANA 80. DEVERÁ POSSUIR NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ INTEGRADA EM PEÇA ÚNICA O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. A COLUNA A GÁS DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, QUE DEVERÁ SER FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM E DEVERÁ SER CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFCAÇÃO 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	R\$ 2.388,93	R\$ 4.777,86
----	----	---	--------------	--------------

Handwritten signature

	UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). O MECANISMO DEVERÁ POSSUIR UMA ALAVANCA PARA ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO, DEVERÁ TER TAMBÉM TRAVAMENTO E LIBERAÇÃO DO RECLINAMENTO SIMULTÂNEO 1:1 DE ASSENTO E ENCOSTO. A TENSÃO DESTE RECLINAMENTO DEVERÁ SER AJUSTADA POR MEIO DE UMA MANOPLA, LOCALIZADA NA PARTE DA FRENTE DO MECANISMO, QUE QUANDO GIRADA AUMENTARÁ OU DIMINUIRÁ A PRESSÃO SOBRE A MOLA QUE REGULA O MOVIMENTO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DO RECLINAMENTO DEVERÁ SER DE 13,5°. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5 MM, QUE DEVERÁ SER FIXADO AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.¼" 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 DEVE SER REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O APOIA BRAÇOS DEVE SER DESENVOLVIDO 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, ONDE DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO MECÂNICO DE CALANDRAGEM, DEVERÁ SER UNIDO ENTRE SI POR MEIO DE SOLDAGEM MIG. SOBRE O APOIO METÁLICO DEVE SER FIXADO (POR MEIO DE PORCAS GARRAS E PARAFUSOS) UMA ESTRUTURA QUE DEVERÁ SER DESENVOLVIDA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (PP) ERGONÔMICA ONDE SERÁ 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, QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 4 MM, ONDE SERÃO FIXADOS POR MEIO DE PARAFUSOS PHILIPS ¼ X ½", E DEVEM SER UNIDOS AO APOIA BRAÇOS ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG. E DOIS SUPORTES COMPOSTOS POR UMA CHAPA QUE DEVE SER FABRICADA EM AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM ESPESSURA DE 3 MM E UM TUBO REDONDO (Ø 14), ONDE DEVEM SER UNIDOS ATRAVÉS DE SOLDAGEM MIG E DEVEM SER FIXADOS À CONCHA POR MEIO DE PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼ X ¾", A UNIÃO DOS SUPORTES AO APOIA BRAÇOS DEVE SER FEITA POR MEIO DE PINOS QUE DEVEM SER FIXADOS AO TUBO. NAS EXTREMIDADES INFERIORES DO APOIA BRAÇOS DEVEM TER DUAS (02) PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO, ONDE DEVEM SER FABRICADAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (PP), PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, A DISTÂNCIA INTERNA ENTRE OS BRAÇOS DEVE SER DE 505 MM. O CONJUNTO DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, QUE DEVE SER CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA PELA TECNOLOGIA NANO CERÂMICA E DEVE SER REVESTIDA POR CROMEACÃO. A CONCHA DEVE SER CONSTITUÍDA POR UMA (01) ESTRUTURA EM CONCHA DUPLA DE COMPENSADO DE MADEIRA DE REFLORESTAMENTO, ONDE DEVE SER FABRICADA A PARTIR DE LÂMINAS DE EUCALIPTO E PINUS, TOTALIZANDO 18 MM DE	
--	--	--

Handwritten signature

	ESPESSURA, USINADAS E FURADAS DE MANEIRA A SE OBTER A CONFIGURAÇÃO DO PRODUTO. UNIDAS POR MEIO DE DOIS (02) SUPORTES QUE DEVEM SER FABRICADOS EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1006/1020 COM ESPESSURA DE 2,25 MM E PARAFUSOS SEXTAVADOS ¼" X ½", AMBOS PROTEGIDOS CONTRA CORROSÃO À BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA LOCALIZAÇÃO DOS FUROS DEVEM SER INSERIDAS PORCAS DE FIXAÇÃO COM GARRAS, QUE DEVEM SER FABRICADAS EM AÇO CARBONO E DEVEM SER REVESTIDAS CONTRA A CORROSÃO A BASE DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO. NA ESTRUTURA EM CONCHA DEVEM SER FIXADAS DUAS (02) ALMOFADAS DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICAS E DEVEM SER FABRICADAS ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS A BASE DE POLIOL/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, ONDE PODERÁ EM AMBAS OCORRER VARIAÇÕES DE +/- 2KG/M³. TODO CONJUNTO DEVE SER TAPEÇADO EM TECIDO DE COURO ECO, ONDE INICIALMENTE DEVEM SER CORTADOS EM FORMA DE BLANK'S, UNIDOS PELO PROCESSO DE COSTURA E DEVEM SER FIXADOS NAS ALMOFADAS E NA CONCHA PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO POR GRAMPEAMENTO. DEVE POSSUIR COSTURA DUPLA VERTICAL NO ENCOSTO E ASSENTO SEM COSTURA, AS DIMENSÕES DA SUPREMA DIRETOR DEVEM GIRAR EM TORNO DE 480 MM DE LARGURA DO ENCOSTO, 525 MM DE LARGURA DO ASSENTO E PROFUNDIDADE DE 455 MM A ALTURA DO ENCOSTO DEVE SER DE 505 MM. A REGULAGEM DE ALTURA DEVE PERMITIR ATENDER AS MEDIDAS MÍNIMAS DE 420 MM ATÉ A ALTURA MÁXIMA DE 530 MM PODENDO APRESENTAR PEQUENAS VARIAÇÕES DE ACORDO COM A OPÇÃO DA BASE. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,8 MM NO SENTIDO DA TRAMA E 4,5 NO SENTIDO URDUME CONFORME ABNT NBR 9925:2009. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2015. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 254,42 G/M², CONFORME ABNT NBR 10591:2008. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1300 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 42% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 980 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 24,5% NO SENTIDO DA URDUME, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940:2004. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA		
--	---	--	--

NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178:2022. COM RESULTADO DE OMM/MIM (QUEIMA ZERO). CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC). RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 125,6 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E ALONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 70,39%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 346,13 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, RESULTADO MÍNIMO 50,26 KG/M³. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 50%, RESULTADO MÁXIMO 24%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2015 OU POSTERIOR – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 4% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2,5. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 14961/2019 DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CINZAS EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. COM RESULTADO DE 0,13. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RESULTADO MÍNIMO DE 50%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 6 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M²; RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, NO MÍNIMO 80 MICRAS, NO FATO DE CORREÇÃO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR		
--	--	--

Handwritten signature

	10443:2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS. 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. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA) LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA) LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8096:1983, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE 480 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA), COM VOLUME DE DOIS (2) LITROS DE SO₂. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ASTM D7091:2022, PRÁTICA PADRÃO PARA MEDIÇÃO NÃO DESTRUTIVA DA ESPESSURA DE PELÍCULA SECA DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS APLICADOS A METAIS FERROSOS E DE REVESTIMENTOS NÃO MAGNÉTICOS E NÃO CONDUTORES APLICADOS A METAIS NÃO FERROSOS, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME A ASTM D3359:2017, COM CLASSIFICAÇÃO 5B = 0% DE DESTACAMENTO OU SUPERIOR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO	
--	--	--

Handwritten signature

	RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTE FATOES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS). DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA NO PREGÃO;		
VALOR TOTAL: R\$ 35.650,33 (trinta e cinco mil, seiscentos e cinquenta reais com trinta e tres centavos.)			

Condições Comerciais

Pagamento: 30 dias após a emissão da NFE. Sob análise do financeiro.

Frete: Incluso.

Validade da Proposta: 30 dias.

Colocamo-nos à disposição para esclarecer eventuais dúvidas ou negociar alguma das condições acima.

**TIAGO
FERNANDES
DOS SANTOS**

Assinado de forma digital
por TIAGO FERNANDES
DOS SANTOS
Dados: 2025.04.14
10:04:08 -03'00'