

 <p style="text-align: center;">MUNICÍPIO DE JUPIÁ</p> <p style="text-align: center;">RELATÓRIO: RELAÇÃO DOS ITENS DA LICITAÇÃO</p> <p>CNPJ: 01.593.132/0001-37 Telefone: (49) 3341-0000</p> <p>Rua Rio Branco, 320</p> <p>CEP: 89839-000 - Jupiá SC</p>	<p>PREGÃO ELETRÔNICO</p> <p>Nr.: 25/2023 - PE</p>
	<p>Processo Administrativo: 35/2023</p> <p>Data do Processo: 21/11/2023</p>

ANEXO I

RELAÇÃO DOS ITENS DA LICITAÇÃO

Nº	Quantidade	Unid.	Especificação	Preço Unitário	Preço Total
1	12,000	UND	<p>CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO - CONJUNTO INFANTIL SEXTAVADO - Conjunto Infantil, composto por 06 Mesas, 06 Cadeiras e 01 Mesa Central. MESA: escolar infantil com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta – objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores.</p> <p>CADEIRA INFANTIL: Formada com assento, encosto e estrutura com a seguinte descrição técnica: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Co polímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço</p>	4.806,8500	57.682,20

industrial 1008/1020, é composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve receber tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve receber ponteiros plásticos fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno). MESA CENTRAL: com a seguinte descrição técnica: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central. Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM300, pelo modelo de certificação 5. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A. Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM e1252:1998; Laudo 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; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço a36 6.35x76,20mm; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo Laudo; Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme lei federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM d790; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina

termoplástica copolímero de polipropileno; Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante; Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM d 523, ASTM d 3359, ASTM d 3363, ASTM d 7091, NBR 5841, ASTM d 2794, NBR ISO 4628- 3. Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

2	6,000	UND	<p>CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES - CONJUNTO PARA EDUCAÇÃO INFANTIL 4 LUGARES</p> <p>A mesa deve ser composta por tampo em plástico injetado de alto impacto à base de ABS Natural, que se fixam à estrutura por meio de encaixes, sendo 4 encaixes nas laterais da mesa (2 de cada lado), 3 encaixes centrais e 4 parafusos. Após montada a mesa deve medir 610x810mm e ter 590mm de altura aproximadamente. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção 20x40mm com 1,2mm composto por 3 travessas e 2 cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, na parte inferior do mesmo deve existir um cone em aço 1010/1020 onde serão montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realizará a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 1.1/2"x 0,9mm de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve existir de uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, fabricada em polipropileno. Todas as peças metálicas que compõe a mesa devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiras, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 395 mm de largura, 305 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Deve ser provido, na parte frontal que fica em contato com as pernas do usuário, de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 355 mm aproximadamente. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 374 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno</p>	1.696,0000	10.176,00
---	-------	-----	--	------------	-----------

copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada à partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. Todas as peças metálicas que compõe a cadeira devem receber tratamento anticorrosivo e pintura em tinta epóxi.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved

2018) - Método A.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM e1252:1998;

Laudo 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; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço a36 6.35x76,20mm;

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora NR 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo Laudo; Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme lei federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM d790;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno;

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante;

Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM d 523, ASTM d 3359, ASTM d 3363, ASTM d 7091, NBR 5841, ASTM d 2794, NBR ISO 4628-3.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

3	4,000	UND	<p>ESTANTE COLMÉIA - Estante confeccionada em MDF de 15mm, revestido de melamina na cor branca. Possui a finalidade de organizar brinquedos, jogos e peças recreativas. Contém no mínimo 10 baús coloridos em formato hexagonal confeccionados em resina plástica PP. Acabamento das bordas da estrutura em 3 cores de perfil PVC fixado com colagem no sistema hot-melt. Cores disponíveis dos Baús: Azul, vermelho, verde, amarelo e laranja. Medidas mínimas do baú: 390mm (L), 350mm (P) e 245mm (A). Dimensões mínimas da estante: 1025mm (A) x 1430 (L) x 690 (P).</p>	4.596,1000	18.384,40
4	5,000	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 6 LUGARES INFANTIL - CONJUNTO REFEITÓRIO 6 LUGARES INFANTIL - A mesa deve possuir 12 pés que deverão ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e deverá garantir a integridade e estabilidade da mesa. O tampo da mesa deve ser injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Em uma de suas laterais deverá possuir dois acoplamentos que devem realizar a função "connect", onde deverá ser encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Após montada a mesa deve medir aproximadamente 2400x800mm e 590 mm de altura. O conjunto deverá ter 06 cadeiras, sendo que suas estruturas devem ser fabricadas a partir de tubos de aço, de secção redonda onde devem ser dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura devem receber ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestida em eletroestático epóxi em pó, na mesma cor do conjunto assento e encosto, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 305 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. Deverá possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que deverá facilitar a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal por dois parafusos plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm(altura) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento</p>	3.742,7700	18.713,85

do encosto deve ser por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) na cor do encosto, onde deverá dispensar a presença de rebites ou parafusos. Deve possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que deve facilitar a transferência térmica.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved

2018) - Método A.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (ftir) em abs (acrilonitrila butadieno estireno), norma astm e1252:1998.

Laudo 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;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço a36 6.35x76,20mm;

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora nr 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (crea ou crm) ou art paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo;

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme lei federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma astm d790;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a iso 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno;

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante;

Certificado de conformidade emitido por uma ocp, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abnt nbr 8094, abnt nbr 8095, abnt nbr 8096, astm d 523, astm d 3359, astm d 3363, astm d 7091, nbr 5841, astm d 2794, nbr iso 4628-3.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não

porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

5	8,000	UND	<p>CONJUNTO REFEITÓRIO 6 LUGARES JUVENIL - CONJUNTO REFEITÓRIO 6 LUGARES JUVENIL - A mesa deve possuir 12 pés que deverão ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), e possuir geometria retangular constante ao longo de todo seu comprimento aparente. A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo e deverá garantir a integridade e estabilidade da mesa. O tampo da mesa deve ser injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Em uma de suas laterais deverá possuir dois acoplamentos que devem realizar a função "connect", onde deverá ser encaixado às extremidades laterais das mesas com o objetivo de conectar uma mesa à outra quando colocadas lado a lado. A superfície inferior do tampo deverá conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Após montada a mesa deve medir aproximadamente 2400x800mm e 640 mm de altura. O conjunto deverá ter 06 cadeiras, sendo que suas estruturas devem ser fabricadas a partir de tubos de aço, de secção redonda onde devem ser dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura devem receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e deve ser revestida em eletroestático epóxi em pó, na mesma cor do conjunto assento e encosto, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), onde deverá ser fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 345 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. Deverá possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que deverá facilitar a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal por dois parafusos plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm(altura) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto deve ser por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) na cor do encosto, onde deverá dispensar a presença de rebites ou parafusos. Deve possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que deve facilitar a transferência térmica.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, media de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro</p>	3.757,0000	30.056,00
---	-------	-----	---	------------	-----------

atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (ftir) em abs (acrilonitrila butadieno estireno), norma astm e1252:1998.

Laudo 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;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma astm d790;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a iso 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno;

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante;

Certificado de conformidade emitido por uma ocp, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abnt nbr 8094, abnt nbr 8095, abnt nbr 8096, astm d 523, astm d 3359, astm d 3363, astm d 7091, nbr 5841, astm d 2794, nbr iso 4628-3.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço a36 6.35x76,20mm;

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora nr 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (crea ou crm) ou art paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo;

Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme lei federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma astm d790;

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a iso 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno;

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação

do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante;

Certificado de conformidade emitido por uma ocp, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abnt nbr 8094, abnt nbr 8095, abnt nbr 8096, astm d 523, astm d 3359, astm d 3363, astm d 7091, nbr 5841, astm d 2794, nbr iso 4628-3. Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

6	120,000	UND	<p>CONJUNTO ALUNO JUVENIL - CONJUNTO ALUNO JUVENIL - conjunto abaixo descrito deve ser certificado conforme norma COMPULSÓRIA ABNT NBR 14006. Conjunto formado por uma cadeira e uma mesa. A cadeira deve ser composta por: estrutura metálica, assento, encosto, ponteiros, sapatas e fixadores plásticos, e dois parafusos. O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões aproximadas de 395 mm de largura, 345 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montado à estrutura por meio de um encaixe em todo o tubo da base da frente da cadeira e 2 (duas) cavidades reforçadas com aletas de 2mm de espessura, que acomodam parafusos auto atarraxantes para plástico de diâmetro 5x25 mm fenda phillips. Na parte frontal, que fica em contato com as pernas do usuário deve ser provido de borda arredondada com raio a fim de não obstruir a circulação sanguínea. A altura do assento até o chão deve ser de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser de 375 mm de largura por 195 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. O conjunto estrutural deve receber banhos químicos e pintura Epoxi em pó. As extremidades das pernas da cadeira devem receber sapatas plásticas de acabamento padrão FDE. A mesa deve ter 650 mm de altura e permitir sua montagem completa por encaixes de seus componentes e poder ser utilizada de ambos os lados, frente ou traz dependendo da escolha do usuário. Deve possuir tampo injetado em termoplástico ABS virgem, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. O tampo deve fixar-se ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões aproximadas do tampo devem ser de 620mm de largura e 485mm de profundidade, contendo um porta objeto retangular em sua parte posterior. Deve possuir 01 (um) porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico com superfície texturizada, aberto por todos os lados facilitando o manuseio</p>	898,1000	107.772,00
---	---------	-----	--	----------	------------

dos materiais. A estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados à duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,9mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,9 mm soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dará por meio de 4 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e receber pintura epóxi em pó.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do tampo sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no PP do assento e encosto sendo que a resistência ao impacto, média de no mínimo 380 j/m, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Laudos e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (FTIR) em ABS (acrilonitrila butadieno estireno), norma ASTM E1252:1998;

Laudos emitidos 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;

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço A36 6.35x76,20mm;

Laudos 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; Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme lei federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares;

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790;

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno;

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade

com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. a não apresentação acarretará desclassificação do licitante;

Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ASTM d 523, ASTM d 3359, ASTM d 3363, ASTM d 7091, NBR 5841, ASTM d 2794, NBR ISO 4628-3.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

7	15,000	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA - CADEIRA GIRATÓRIA - A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50 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 deve ter uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 660 mm e que será constituída com 5 (cinco) pás de apoio, onde deverá ser fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada por um processo de estampagem que formará um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente onde será gerado o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deverá possuir um anel central que deve ser fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás serão fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garantirá a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, que será caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e será revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deverá ser coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, que deverá ser montado pelo processo manual por cliques de fixação, que terá a função de proteção e acabamento da base. Deverá possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens deverão ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). 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</p>	963,2500	14.448,75
---	--------	-----	--	----------	-----------

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). 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 reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação 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 reclinação 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 deve garantir proteção e maior vida útil ao conjunto. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Deve possuir porcas garra ¼" que deverão ser inseridas nos pontos de montagem da estrutura, onde serão fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e deverá ser flexível à base de poliuretano (PU), que será fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deverá ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) deve ser fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas uma mistura de 30% de fibra de vidro deve ser adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio deve ser pressionado o gatilho localizado na parte frontal, onde permitirá o usuário escolher até 8 posições de ajuste, obtendo um curso de regulagem de até 70 mm. A chapa do braço deve ser constituída de aço carbono ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com seus cantos arredondados, as dimensões gerais do apoio de braço regulável devem ser, 228 mm de (comprimento) x 80 mm de (largura) e espessura média da capa de 2 mm. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¾". O encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 4,5 mm. Deve ser fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que deve combinar a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que deve facilitar sua transferência térmica. A estrutura do deve ser fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020

de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, deve ser cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Deve possuir ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, que devem ser fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde devem ser confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento devem ser fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, devem ser utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm para ambos os sentidos conforme abnt nbr 9925:2009 ou posterior. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme abnt nbr 10588:2005 ou posterior.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 gm², conforme abnt nbr 10591:2008 ou posterior.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de espessura laminado sintético do vinil, de no mínimo 0,90 mm de espessura, conforme abnt nbr 10499: 2016 ou posterior.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação de da resistência a tração e alongamento da ruptura sintético do vinil, de no mínimo 75 n/cm de força de rompimento e no mínimo 34% de alongamento, conforme abnt nbr 14552: 2021 ou posterior.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da massa por unidade de área sintética do vinil, com gramatura mínima de 550 gm², conforme abnt nbr 14554: 2016 ou posterior.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1250 n de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 40% no sentido da trama, conforme abnt nbr 13934: 2016 ou posterior.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 950 n de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 20% no sentido da urdime, conforme abnt nbr 13934: 2016 ou posterior.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a iso 6940 : 2014 ou posterior.

Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de cfc.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima, de material poliméricos celulares flexíveis, conforme abnt nbr 9178: 2022 ou posterior.

Certificado de conformidade emitido por uma ocp, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abnt nbr 8094, abnt nbr 8095, abnt nbr 8096, astm d 523, astm d 3359, astm d 3363, astm d 7091, nbr 5841, astm d 2794, nbr iso 4628-3. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos.

certificado de cadeia de custódia, ou similares, para

produtos de origem florestal (forestry stewardship council - fsc ou certificação florestal / programme for the endorsement of forest certification - cerflor/pefc). Caso a empresa classificada não seja fabricante, ela deve apresentar documento que comprove que o fabricante do produto possui tal certificação, ou declaração que seu fornecedor de matéria prima é certificado.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 8516:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 8537:2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 8797:2017 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 9177:2003 – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 8619/15 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a nbr 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro com a nbr 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,55g/m².

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta nbr 10443/08, com no mínimo 70 micros, com ensaio feito a partir de chapa de aço a36 6.35x76,20mm.

Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da norma regulamentadora nr 17 - ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (crea ou crm) ou art paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.

Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro quanto a resistência a flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma astm d790.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo inmetro de acordo com a iso 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto, carteiras e pranchetas em resina termoplástica copolímero de polipropileno.

Relatório de ensaio acreditado pelo inmetro, atestando a análise de materiais por espectroscopia no infravermelho (ftir) em plástico pp(polipropileno) e abs (acrilonitrila butadieno estireno), norma astm e1252:1998.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno e ABS), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).

8	1,000	UND	FREEZER HORIZONTAL 400L COM FUNÇÃO TURBO, DUAS PORTAS 220V - FREEZER HORIZONTAL 400L COM FUNÇÃO TURBO, DUAS PORTAS 220V	3.199,0000	3.199,00
9	1,000	UND	GELADEIRA FROST FREE, DUPLEX 375L COR INOX, 220V - GELADEIRA FROST FREE, DUPLEX 375L COR INOX, 220V	3.290,0000	3.290,00
10	1,000	UND	FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS COM FORNO 55L - FOGÃO INDUSTRIAL 6 BOCAS COM FORNO 55L	2.999,0000	2.999,00
11	1,000	UND	MICRO-ONDAS 36L, 220V - MICRO-ONDAS 36L, 220V	799,0000	799,00
12	5,000	UND	PROJETOR MULTIMÍDIA - PROJETOR MULTIMÍDIA COM ESPECIFICAÇÃO MÍNIMA DE: 3.400 LUMENS COLORIDA E BRANCA, RESOLUÇÃO NATIVA DE 1024 X 768 (XGA), NÚMERO DE PIXELS: 786,432 DOTS (1024 X 768) X, REPRODUÇÃO DE COR 1,06 BILHÃO. VOLTAGEM 220V, CONEXÃO HDMI, CONTROLE REMOTO PARA ACESSO A CONFIGURAÇÃO DO APARELHO, DURAÇÃO DA LÂMPADA DE NO MÍNIMO 6.000 HORAS OPERANDO NO MODO NORMAL.	3.690,0000	18.450,00
13	5,000	UND	TELA DE PROJEÇÃO COM TRIPÉ - TELA DE PROJEÇÃO COM TRIPÉ, TAMANHO MÍNIMO DA TELA 4:3 (100 POLEGADAS) RETRÁTIL, COR DA ÁREA DE PROJEÇÃO BRANCA, TRIPÉ COMPATÍVEL COM A TELA DE PROJEÇÃO COM REGULAGEM DE ALTURA.	859,0000	4.295,00

(Valores expressos em Reais R\$)

Total Geral:

290.265,20