



**ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

## PESQUISA DE PREÇOS - PROPOSTA

REALIZADA POR: PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO.

OBJETO: Contratação de empresa para aquisição de moveis e eletrodomésticos destinado, para unidade básica de saúde—Aldeia Lagoa Grande deste município.

PERÍODO: Agosto de 2023.

### I - DA PESQUISA DE PREÇOS:

Foi solicitado ao proponente CENTER COMERCIAL FORMIGA LTDA, a seguir qualificado, que informasse o seu melhor preço para execução do objeto em epígrafe. Os dados obtidos foram devidamente transcritos em planilha específica - vide quadro abaixo - dando-se total conhecimento ao interessado, que depois de achado conforme, assinou a presente **pesquisa de preços - proposta**, concordando plenamente com o valor declarado para a referida contratação, comprometendo-se, inclusive, a executar o seu objeto rigorosamente nas condições ofertadas.

### II - DA PROPOSTA:

PROPONENTE:

CENTER COMERCIAL FORMIGA LTDA

R ANTONIO MIGUEL DUARTE, 95 - BANCARIOS - Joao Pessoa - PB.

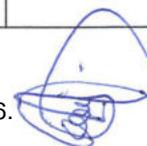
CNPJ 19.752.596/0001-04

QUADRO PROPOSTA

Nos termos da pesquisa de preço realizada para execução do objeto da contratação em tela, relacionamos abaixo o menor preço proposto pelo referido proponente:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UND.	QUANT.	VALOR - R\$
1	CADEIRA MOCHO – COR PRETA – ASSENTO: ESPUMA INJETADA POLIURETANO LARGURA 38 CM X ESPESSURA 8 CM; – ENCOSTO:ESPUMA INJETADA DE POLIURETANO LARGURA38 CM X ESPESSURA 4 CM X ALTURA 26 CM; – BASE GIRATÓRIA: RAI0 EXTERNO DE 28,5 CM, RAI0 ÚTIL DE 28 CM; DIMENSÕES E PESO MONTADO: ALTURA DO ASSENTO REFERENTE AO PISO, MÍNIMA 42 CM, MÁXIMA 53 CM; PESO LÍQUIDO APROXIMADO: 8,5 KG; PESO BRUTO APROXIMADO: 9 KG; PESO SUPORTADO: 110 KG APRESENTAR :LAUDO DE NEVOA SALINA NBR–8094/1983 LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR–8095/2015 LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR–8096/1983	UND	2	890,00
2	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS CARACTERÍSTICAS: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75) NORMALIZADA LAMINADA A FRI0 NAS LATERAIS, NO FUNDO E PORTAS, A – PRODUTO MONTAVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B – TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C – TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. D – LATERAIS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) SENDO 4 DOBRAS NA PERPENDICULARES EM SENTIDO VERTICAL COM A 1ª A 5MM COM	UND	6	2.700,00

	<p>180°, A 2ª A 5MM COM 90°, 3ª A 10MM COM 90°, A 4ª A 1580MM COM 180° E TERMINA COM 5MM E NA SUA PROFUNDIDADE COM 6 DOBRAS SENDO A 1ª A 5MM COM 180°, A 2ª A 20MM COM 90°, A 3ª COM 25MM A 90°, A 4ª A 450MM COM 90°, A 5ª A 10MM COM 90° A 6ª COM 180° TERMINA COM 5MM, COM SISTEMA DE ENGATE POR CREMALHEIRAS COM ESPAÇAMENTO DE 50 EM 50 MM PARA COMO SUPORTE PARA PRATELEIRAS. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1) E - PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 432MM(L)X1520MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 390MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 388MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM " ÔMEGA" NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1) F - PORTA ARTICULADA POR DOBRADIÇAS 30MM DE ALTURA NA CHAPA #20 (0.90MM) SOLDADA ATRAVÉS DE SOLDA PONTO ELETRÔNICO -PNEUMÁTICO E PINO ANELADO (3,85MM X 62MM) DE ARTICULAÇÃO REFORÇADO ZINCADO BRANCO, PROJETAS DE MODO A EVITAR MOVIMENTOS INVOLUNTÁRIOS, BEM COMO TRAVAMENTOS OU AFROUXAMENTOS INDESEJADOS OU PERDA DE FUNCIONALIDADE DE QUALQUER COMPONENTE CONFORME ITEM 4.4.3 DA NORMA ABNT 13961:2010, DEVENDO PROJETADAS DE MODO A MINIMIZAR O RISCO DE TOMBAREM SOBRE AS MÃOS DO USUÁRIO, CONFORME DISPOSTO NO ITEM 4.4.4 DA NORMA ABNT 13961:2010. G - CONTÉM 2 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50 MM E 1 FIXA, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A)X897MM(L)X350MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90° FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI -CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MICRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORR</p>			
3	<p>ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: ARQUIVO COM 4 GAVETAS, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 ( 0,75MM) NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO, TAMPO SUPERIOR E FRENTES DAS GAVETAS, TRILHO CORREDIÇA 550MM(L)X42MM(A) EM CHAPA 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS DE AÇO. TAMPO SUPERIOR - CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 36MM(A) X 470MM(L) X 630MM(P) COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, E 4 DOBRAS NA SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, COM FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E ALONGADOR EM ARAME BTC 5,3MM PARA ARTICULAÇÃO DO VARÃO DE TRAVAMENTO DAS GAVETAS. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES</p>	UND	10	2.580,00



	<p>CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1). LATERAIS – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1302MM(A) X 630MM(P) COM 6 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2ª A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 26MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 630MM COM ÂNGULO DE 90°, A 5ª A 18MM COM ÂNGULO DE 90° A 6ª A 18MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM COM 6 REFORÇOS INTERNOS TIPO "ÔMEGA" COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES DE 90° (MEDIDA 1271X93MM) EM CHAPA # 24 (0,60MM) NAS LATERAIS DO PRODUTO, SENDO A 1ª DOBRA DE 90° A 10MM, 2ª DOBRA DE 90° A 20MM, 3ª DOBRA DE 90° A 30MM, 4ª DOBRA DE 90° A 20MM TERMINANDO COM 10MM. FIXADOS VERTICALMENTE POR SISTEMA DE PONTEAMENTO NAS LATERAIS DO PRODUTO. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300- 1).</p> <p>RETAGUARDA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1208MM(A) X 427,5MM(P) COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2ª A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 427,5MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 200MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM. TRAVA FRONTAL HORIZONTAL TIPO U (15X15X15MM) ENTRE AS 2(DUAS) PRIMEIRAS GAVETAS EM CHAPA #18 (1,20MM). TRAVA NA BASE INFERIOR FRONTAL EM CHAPA #20 (0,90MM), COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª DE 90° A 10MM, A 2ª DE 90° A 15MM, A 3ª DE 90° 45MM, A 4ª DE 90° A 40MM E TERMINA COM 10MM. TRAVA NA BASE INFERIOR TRASEIRA EM CHAPA #20 (0,90MM), EM FORMATO U COM 2 DOBRAS, A 1ª DE 90° A 15MM, A 2ª DE 90° A 45MM E TERMINA COM 15MM. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS CABEÇA CHATA DE 3,5 X 10MM PARA FIXAÇÃO. TODAS AS CHAPAS DE AÇO UTILIZADAS NESSE PRODUTO SEGUEM A ESPECIFICAÇÃO SAE 1008. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHOS, CORREDIÇA TELESCÓPICA DE ABERTURA TOTAL, PROLONGAMENTO NO CURSO DO COMPRIMENTO NOMINAL, DESLIZAMENTO COM ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM ESQUERDA OU DIREITA E TRAVA FIM DE CURSO ABERTO QUE PERMITE A RETIRADA DA GAVETA, CONFECCIONADA EM AÇO GALVANIZADO NA ESPESSURA DE 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS EM CADA LADO. A – GAVETAS MONTÁVEIS NO SISTEMA DE DOBRAS COM TRAVAMENTO COM UTILIZANDO CANTONEIRAS TRASEIRAS COM 250MM (A) EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM AÇO (AL+ZN) #20(0,90MM) COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE A LATERAL DIREITA E ESQUERDA AO FUNDO E 2(DUAS) CANTONEIRAS FRONTAIS COM 245MM (A) COM EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM GALVALUME (AL+ZN) #20(0,90MM) COM 2 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE COM LADO PRÉ DEFINIDO, SENDO UMA APLICADA AO LADO DIREITO E OUTRA AO LADO ESQUERDO, SENDO UTILIZADAS PARA FIXAÇÃO DA FRENTE AO CORPO DA GAVETA, SENDO AS MEDIDAS EXTERNAS DA GAVET</p>			
4	<p>ARMÁRIO VITRINE 2 PORTAS – CARACTERÍSTICAS CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, PRATELEIRAS NO FUNDO E PORTAS SAE 1008 A – PRODUTO MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B – TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C – TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS D PORTA COM MOLDURA PARA VIDRO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) (MEDIDA DO VIDRO 1590MM X 350MM X 3MM NÃO ACOMPANHA O PRODUTO), MOLDURA ESTAMPADO E DOBRADO COM ACABAMENTO 45° GRAUS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E</p>	UND	10	2.690,00



	<p>PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. E – LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) COM 1710MM(A) COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR E SUPERIOR PARA TRAVAMENTO DO PRODUTO COM SISTEMA DE CREMALHEIRA ESTAMPADA NA PRÓPRIA LATERAL COM 24 POSIÇÕES DE REGULAGENS E TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5 DOBRAS, SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 180° , 2ª DOBRA A 20MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 180° E TERMINA COM 10MM F – CONTÉM 3 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50 MM E 1 FIXA, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A)X475MM(L)X350MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 350MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 475MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 10MM. COM REFORÇO OMEGA COM 470MM DE LARGURA CENTRALIZADO ABAIXO DA PRATELEIRA CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 24(0,60MM) COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 8,50MM COM 90°, A 3ª COM 24MM COM 90° A 4ª COM 8,5MM COM 90° E TERMINA COM 10MM G- RETAGUARDA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) NA MEDIDA DE 1710MM(A) X 480MM(L) UNIDAS POR UM SISTEMA DE ENCAIXE COM DOBRAS CURVAS INVERTIDAS, COM 2 DOBRAS NA HORIZONTAL SENDO A 1ª A 10MM COM 270° A 2ª A 600MM COM 270° E TERMINA COM 10MM E NA VERTICAL COM 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 1980MM COM 90° E A 2ª A 10MM COM 270° E TERMINA COM 3 MM. FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C . PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 20 KG. (BEM DISTRIBUÍDOS). DIMENSÕES ALTURA LARGURA PROFUNDIDADE EXTERNAS 1737MM 480MM 400MM INTERNAS 1610MM 475MM</p>			
5	<p>ESCADINHA 2 DEGRAUS DIMENSÕES EXTERNAS APROXIMADAS – COMP. 0,38 CM X LARG. 0,37 CM X ALT. 0,41 CM. ALTURA DO 1º DEGRAU AO PISO 18 CM. – ALTURA DO 1º DEGRAU EM RELAÇÃO AO 2º DEGRAU 23 CM. – ESPESSURA DA CHAPA DO PISO 0,91 MM BITOLA 20. – PISO DE CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1020. – DIMENSÕES APROXIMADAS DO DEGRAU (PISO) COMPR. 0,34 CM X LARG. 0,15 CM. APRESENTAR :LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR-8095/2015 LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR-8096/1983</p>	UND	10	450,00
6	<p>LONGARINA 4 LUGARES . LONGARINA DE 04 LUGARES SEM BRAÇOS COM ASSENTOS E ENCOSTOS INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO COMPOSTA POR ASSENTOS E ENCOSTO MANUFATURADOS EM TERMOPLÁSTICO PP INJETADO EM ALTA PRESSÃO E PIGMENTADOS, EM COR A DEFINIR COM O FABRICANTE, DE FORMATO ANATÔMICO, COM ORIFÍCIOS PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO DE 450 MM DE LARGURA ÚTIL DA SUPERFÍCIE X 390 MM DE PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE. DIMENSIONAIS MÍNIMOS DO ENCOSTO DE 450 MM DE LARGURA TOTAL E 300 MM DE LARGURA TOTAL MÍNIMA DO ENCOSTO, ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO MÍNIMA DE 360 MM, COM RAIO DE CURVATURA ADEQUADO PARA ACOMODAÇÃO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO</p>	UND	6	780,00

	<p>(CONFORME DISPOSTO NA ALÍNEA D), DO SUBITEM 17.3.3, DA NR-17, PORTARIA 3.751 DE 1990 DO MTE). O ASSENTO É FIXO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS TIPO AA; JÁ O ESPALDAR, NÃO É FIXADO COM PARAFUSOS, DEVERÁ RECEBER INSERTOS INTERNOS NOS CANAIS DE ALOJAMENTO DAS HASTES DO ENCOSTO, DE MODO A NÃO PERMITIR ATRITO DIRETO DOS TUBOS METÁLICOS COM O PLÁSTICO DO ENCOSTO, ESTE CONJUNTO RECEBE DOIS PLUGS SOB PRESSÃO NA MESMA COR DO ESPALDAR COMO DISPOSITIVOS DE FIXAÇÃO PERMANENTES NA ESTRUTURA. SUPORTES PARALELOS DO ENCOSTO MANUFATURADOS EM AÇO CARBONO TUBULAR, VIGA SOB ASSENTOS EM TUBO DE FORMATO RETANGULAR, CUJA MEDIDA DE ALTURA MÍNIMA DA VIGA É DE 50 MM COM ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50 E COM AS EXTREMIDADES SELADAS POR MEIO DE TAMPÕES INJETADOS EM POLIPROPILENO OU CHAPAS DE AÇO SOLDAS COM ACABAMENTO DE MODO A NÃO PERMITIR ESCÓRIAS, NEM VOLUMES E TAMPOUCO RESPINGOS DE SOLDA. BASES DA LONGARINA EM FORMATO DE "T" INVERTIDO ENCAIXADA SOB PRESSÃO À VIGA HORIZONTAL (CONE MORSE OU OUTRO SISTEMA SIMILAR DE MESMA EFICÁCIA DE ENCAIXE), FACILITANDO EVENTUAIS MANUTENÇÕES OU REARRANJOS DE LAYOUT, SENDO QUE AS BASES DA LONGARINA DEVERÃO TER A ESTABILIDADE ADEQUADA À NORMA VIGENTE, ALÉM DE SAPATAS PLÁSTICAS PARA ATRITO COM O PISO E CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM PP QUE COBRE TODA A EXTENSÃO SUPERIOR DOS PÉS DAS BASES. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM BANHO DESENGRAXASTE, ESTABILIZAÇÃO, FOSFATIZAÇÃO, PINTURA A PÓ, PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 250 °C OU MAIS. CERTIFICAÇÃO DE EVIDÊNCIA DE QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: - CERTIFICADO DE CONFORMIDADE PARA ABNT NBR 16031:2012 EMITIDO POR OCP OU LABORATÓRIO DE ENSAIO DEVIDAMENTE ACREDITADO PELO INMETRO OU POR LABORATÓRIO COMPROVADAMENTE PERTENCENTE AO ILAC OU OCP PERTENCENTE AO IAF E ACREDITADOS POR ORGANISMO LOCAL. EM CASO DE DOCUMENTOS EM LÍNGUA ESTRANGEIRA, OS MESMOS DEVERÃO ESTAR DEVIDAMENTE TRADUZIDOS POR TRADUTOR JURAMENTADO. EM CASO DE OPÇÃO POR APRESENTAÇÃO DE DOCUMENTO EMITIDO POR OCP, O MESMO DEVE ESTAR ACOMPANHADO DO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME QUE EMBASOU A CERTIFICAÇÃO DO MODELO, EMITIDO POR LABORATÓRIO DEVIDAMENTE ACREDITADO. EM FUNÇÃO DE SER UM MÓVEL MODULAR, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO CUJO NÚMERO DE LUGARES DA AMOSTRA ENSAIADA NA OCASIÃO SEJA IGUAL OU SUPERIOR AO NÚMERO DE LUGARES SOLICITADO PARA ESTE ITEM NO PRESENTE TERMO. - LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS DA NR-17, PORTARIA MTP 423/2021, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE. O LAUDO DEVE CONTER FOTOGRAFIAS OU IMAGENS, ALÉM DE ESPECIFICAÇÕES E DETALHAMENTO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. DEVEM ESTAR ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART DO SERVIÇO CASO EMITIDOS POR ENGENHEIRO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO GUIA E DOCUMENTO CREA DO PROFISSIONAL, CASO EMITIDOS POR ERGONOMISTA, DEVEM VIR ACOMPANHADOS DO CERTIFICADO ABERGO VÁLIDO DO PROFISSIONAL E, CASO SEJA EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, DEVERÁ VIR DO COMPROVANTE DE REGISTRO NO CRM</p>			
7	<p>CADEIRA FIXA DE ESCRITÓRIO 4 PÉS PALITO COM ASSENTO E ENCOSTO - ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, COM FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS DE GARRA DE AÇO ZINCADO E PARAFUSOS MÉTRICOS OU SIMILARES, EM POLEGADA, ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL INJETADA MOLDADA DE ESPESSURA TOTAL ÚTIL MÍNIMA DE 20 MM, DE ALTA DENSIDADE, ALTA RESILIÊNCIA, ISENTA DE CFC E ALTA DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, PROMOVENDO LONGA VIDA ÚTIL AO ASSENTO E ENCOSTO. REVESTIMENTO EM TECIDO EM COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE, COM CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO, CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E ARREIMATE DE BORDOS EM PERFIL POLIMÉRICO EXTRUDADO DE COR CINZA OU PRETA. ESTRUTURA FIXA DO TIPO 4 PÉS PALITO</p>	UND	10	450,00

	<p>COM SUPORTE DUPLO DE ENCOSTO E SOLDADA POR PROCESSO MIG, TUBOS DE AÇO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM E ESPESSURA DE PREDE DE NO MÍNIMO 1,20 MM. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ASSENTO DE 420 MM DE LARGURA POR 380 MM DE PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ENCOSTO DE 350 MM DE LARGURA POR 270 MM DE EXTENSÃO VERTICAL. – CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: – LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS DA NR-17, PORTARIA MTP 423/2021, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE. O LAUDO DEVE CONTER FOTOGRAFIAS OU IMAGENS, ALÉM DE ESPECIFICAÇÕES E DETALHAMENTO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. DEVEM ESTAR ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART DO SERVIÇO CASO EMITIDOS POR ENGENHEIRO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO GUIA E DOCUMENTO CREA DO PROFISSIONAL, CASO EMITIDOS POR ERGONOMISTA, DEVEM VIR ACOMPANHADOS DO: – CERTIFICADO ABERGO VÁLIDO DO PROFISSIONAL E, CASO SEJA EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, DEVERÁ VIR DO COMPROVANTE DE REGISTRO NO CRM. – CTFAPP NO IBAMA VÁLIDO EM NOME DO FABRICANTE DOS MÓVEIS – CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC OU CERFLOR EMITIDO POR CERTIFICADORA ACREDITADA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE; – RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE: – FORÇA DE INDENTAÇÃO A 25% DE NO MÁXIMO 250 N E A 65% DE NO MÍNIMO 750 N, GERANDO FATOR CONFORTO DERIVADO DAS FORÇAS DE INDENTAÇÃO MAIOR QUE 2,3 CONFORME MÉTODO ABNT NBR 9176/2016; – DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 90% DE NO MÁXIMO 5,0%, CONFORME MÉTODO ABNT NBR 8797/2017; – PERDA DE ESPESSURA POR FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 5% E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% E 65% DE, NO MÁXIMO, 10%, CONFORME MÉTODO ABNT NBR 9177/2016 OU VERSÃO POSTERIOR; – ESPUMA ISENTA DE CFCS EMITIDO POR LABORATÓRIO DEVIDAMENTE ACREDITADO PELO INMETRO; – ESPUMA ISENTA DE CINZAS, CUJO TEOR DE CINZAS SEJA DE, NO MÁXIMO, 1% CONFORME ABNT NBR 14961:2019. – DENSIDADE MÍNIMA DA ESPUMA DE 45 KG/M3 CONFORME ABNT NBR 8537:2015; – LAUDO DE QUEIMA DA ESPUMA DE POLIURETANO CONFORME ABNT NBR 9178:2022 COM TOLERÂNCIA MÁXIMA DE 100 MM/MIN PARA VELOCIDADE DA QUEIMA OU VERSÃO POSTERIOR DA NORMA COM FOTOGRAFIAS DAS AMOSTRAS UTILIZADAS NO ENSAIO.</p>			
8	<p>MESA RETA: TAMPO EM MDP25MM, RETAGUARDAS EM MDP BP 15 MM E PÉS TUBULARES COM PONTEIRAS SEXTAVADAS NA MEDIDA DE 750MM(A) X 1200MM(L) X 600 MM(P), SEGUINDO AS CARACTERÍSTICAS ABAIXO: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL),REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES. RETAGUARDA DA MESA: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PRENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 1084MM(L) X 250MM(P) X 15MM (E), FIXADA ATRAVÉS DE 02 CANALETAS DE AÇO. MEDIDA TAMPO: 25MM(A) X 1200MM (L2) X 600 MM(P). MEDIDAS RETAGUARDAS: 1084MM(L) X 250MM (A). PÉS DA MESA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 (1,20MM), EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MM(L) X 30MM(P) COM PASSAGEM PARA FIOS, APOIADO EM 04 PONTEIRAS REGULÁVEIS SEXTAVADA SENDO 02 DE CADA UM DOS PÉS PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA, POSSUI 1 CANALETA SOLDADA PARA FIXAÇÃO DAS RETAGUARDAS. PONTEIRAS: EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS QUE PERMITE A REGULAGEM</p>	UND	10	990,00

	QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO. ACABAMENTO: TODAS A PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO A APLICAÇÃO UNIFORME. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750MM X 1200MM X 600MM.O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA. PANDIN UND 20 840,00 16.800,00 CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA. CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA. LAUDO DE NEVOA SALINA NBR - 8094/1983 500 HORAS. LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR - 8095/2015 500 HORAS. LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR - 8096/1983 - 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS			
9	GELADEIRA FROST FREE - 342 LITROS - 1 PORTA - COR: BRANCA	UND	5	4.100,00
10	BEBEDOURO REFRIGERADO DE COLUNA - PONTO DE ENERGIA ELÉTRICA;- GARRAFÃO DE 10 OU 20 LITROS.	UND	6	1.900,00
11	MESA PLÁSTICA QUADRADA + 4 CADEIRAS MONOBLOCO - COMPRIMENTO DA MESA: 70 CM - LARGURA DA MESA: 70 CM - ALTURA DA MESA: 70 CM - LARGURA DAS CADEIRAS: 40 CM - PROFUNDIDADE DAS CADEIRAS: 40 CM - ALTURA DAS CADEIRAS: 80 CM - FORMA DA MESA: QUADRADA CADEIRA COM CAPACIDADE DE :150 KG APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO PARA ESTE ITEM	UND	5	550,00
12	CONJUNTO COLETA SELETIVA CONTENDO 05 LIXEIRAS SELETIVAS DE 60 LITROS CADA, CORPO E TAMPA EM POLIETILENO/POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDADE, PARA CADA TIPO DE COLETA: METAL, PLÁSTICO, PAPEL, VIDRO E LIXO ORGÂNICO, TAMPA BASCULANTE, SUPORTE EM AÇO CARBONO, PINTURA EPÓXI, COM MEDIDAS ADEQUADAS QUE ATENDA AS NECESSIDADES DE ALUNOS DE ESCOLAS DE 07 A 15 ANOS.GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.	UND	5	1.360,00
13	LIXEIRA NA COR MARROM IDENTIFICADA PARA RESÍDUO ORGÂNICO COM PEDAL, CAPACIDADE 30L LIXEIRA FABRICADA EM PEAD (POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE) OU POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDADE, LAVÁVEL, RESISTENTE, INQUEBRÁVEL. A CLASSIFICAÇÃO DO TIPO DE RESÍDUO DEVE ESTAR NA PARTE FRONTAL DA LIXEIRA. SÍMBOLO DE RECICLÁVEL E ESCRITA DE" ORGÂNICO". A ESCRITA (EM COR DESTACADA DA MARROM) DEVE ESTAR EM CAIXA ALTA, TAMANHO DAS LETRAS: MÍNIMO DE 3 CM E MÁXIMO DE 5 CM. TAMANHO MÍNIMO DO SÍMBOLO: 7 CM. COM TAMPA E PEDAL, ESTE FEITO EM FERRO/AÇO COM PINTURA EPÓXI ELETROSTÁTICA OU GALVANIZADO RESISTENTE À CORROSÃO, OU PEDAL FABRICADO EM PLÁSTICO DURO DE ALTA RESISTÊNCIA. ELEVAÇÃO DA TAMPA DEVE ATINGIR MÍNIMO 60° E O MECANISMO DE PEDAL DEVE SER RESISTENTE E DURÁVEL. GARANTIA MÍNIMA DE 12MESES	UND	13	522,00
14	LIXEIRA PLÁSTICA COM PEDAL 30 LITROS COM ADESIVO INFECTANTE O ACIONAMENTO DA TAMPA É FEITO ATRAVÉS DE PEDAL O QUE EVITA EVENTUAL RISCO DE CONTAMINAÇÃO. HASTE E PEDAL SÃO CONFECCIONADOS COM PLÁSTICO RESISTENTE; POSSUI CANTOS ARREDONDADOS E EXCELENTE ACABAMENTO;	UND	15	365,00

	ACOMPANHA ARO PLÁSTICO CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP) COPOLÍMERO PARA FIXAÇÃO DO SACO DE LIXO; ALTURA:48,5; LARGURA:40,5; PROFUNDIDADE:34; ADESIVOS: INFECTANTE CAPACIDADE 30 LITROS.			
--	--	--	--	--

Observação: na coluna VALOR - R\$ está informado o preço unitário do respectivo item.

VALOR TOTAL: R\$ 147.971,00  
PROPOSTA VÁLIDA ATÉ: 30/09/2023

Marcação - PB, Agosto de 2023.

**CENTER COMERCIAL FORMIGA LTDA**  
CNPJ 19.752.596/0001-04

**CNPJ: 19.752.596/0001-04**  
**Center Comercial Formiga Ltda**  
Rua Antônio Miguel Duarte, 95  
Bancários - CEP: 58051-125  
João Pessoa-PB



**ESTADO DA PARAÍBA  
PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO  
COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

## PESQUISA DE PREÇOS - PROPOSTA

REALIZADA POR: PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO.

OBJETO: Contratação de empresa para aquisição de moveis e eletrodomésticos destinado, para unidade básica de saúde- Aldeia Lagoa Grande deste município.

PERÍODO: Agosto de 2023.

### I - DA PESQUISA DE PREÇOS:

Foi solicitado ao proponente 35.984.853 JOSELITO CAVALCANTE DE OLIVEIRA, a seguir qualificado, que informasse o seu melhor preço para execução do objeto em epígrafe. Os dados obtidos foram devidamente transcritos em planilha específica - vide quadro abaixo - dando-se total conhecimento ao interessado, que depois de achado conforme, assinou a presente **pesquisa de preços - proposta**, concordando plenamente com o valor declarado para a referida contratação, comprometendo-se, inclusive, a executar o seu objeto rigorosamente nas condições ofertadas.

### II - DA PROPOSTA:

PROPONENTE:

35.984.853 JOSELITO CAVALCANTE DE OLIVEIRA

RUA PROFESSOR MANUEL GOMES DUARTE, 54 - GRAMAME - Joao Pessoa - PB.

CNPJ 35.984.853/0001-90

QUADRO PROPOSTA

Nos termos da pesquisa de preço realizada para execução do objeto da contratação em tela, relacionamos abaixo o menor preço proposto pelo referido proponente:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UND.	QUANT.	VALOR - R\$
1	CADEIRA MOCHO – COR PRETA – ASSENTO: ESPUMA INJETADA POLIURETANO LARGURA 38 CM X ESPESSURA 8 CM; – ENCOSTO: ESPUMA INJETADA DE POLIURETANO LARGURA 38 CM X ESPESSURA 4 CM X ALTURA 26 CM; – BASE GIRATÓRIA: RAI O EXTERNO DE 28,5 CM, RAI O ÚTIL DE 28 CM; DIMENSÕES E PESO MONTADO: ALTURA DO ASSENTO REFERENTE AO PISO, MÍNIMA 42 CM, MÁXIMA 53 CM; PESO LÍQUIDO APROXIMADO: 8,5 KG; PESO BRUTO APROXIMADO: 9 KG; PESO SUPORTADO: 110 KG APRESENTAR :LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR-8095/2015 LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR-8096/1983	UND	2	874,00
2	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS CARACTERÍSTICAS: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75) NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, NO FUNDO E PORTAS, A – PRODUTO MONTAVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B – TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90º, A 2ª A 25MM COM 90º, A TERCEIRA A 15MM COM 90º E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C – TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90º, A 2ª A 45MM COM 90º E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. D – LATERAIS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) SENDO 4 DOBRAS NA PERPENDICULARES EM SENTIDO VERTICAL COM A 1ª A 5MM COM 180º, A 2ª A 5MM COM 90º, 3ª A 10MM COM 90º, A 4ª A 1580MM COM	UND	6	2.643,00

	<p>180° E TERMINA COM 5MM E NA SUA PROFUNDIDADE COM 6 DOBRAS SENDO A 1ª A 5MM COM 180°, A 2ª A 20MM COM 90°, A 3ª COM 25MM A 90°, A 4ª A 450MM COM 90°, A 5ª A 10MM COM 90° A 6ª COM 180° TERMINA COM 5MM, COM SISTEMA DE ENGATE POR CREMALHEIRAS COM ESPAÇAMENTO DE 50 EM 50 MM PARA COMO SUPORTE PARA PRATELEIRAS. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1) E - PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 432MM(L)X1520MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 390MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 388MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM " ÔMEGA" NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1) F - PORTA ARTICULADA POR DOBRADIÇAS 30MM DE ALTURA NA CHAPA #20 (0.90MM) SOLDADA ATRAVÉS DE SOLDA PONTO ELETRÔNICO -PNEUMÁTICO E PINO ANELADO (3,85MM X 62MM) DE ARTICULAÇÃO REFORÇADO ZINCADO BRANCO, PROJETAS DE MODO A EVITAR MOVIMENTOS INVOLUNTÁRIOS, BEM COMO TRAVAMENTOS OU AFROUXAMENTOS INDESEJADOS OU PERDA DE FUNCIONALIDADE DE QUALQUER COMPONENTE CONFORME ITEM 4.4.3 DA NORMA ABNT 13961:2010, DEVENDO PROJETADAS DE MODO A MINIMIZAR O RISCO DE TOMBAREM SOBRE AS MÃOS DO USUÁRIO, CONFORME DISPOSTO NO ITEM 4.4.4 DA NORMA ABNT 13961:2010. G - CONTÉM 2 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50 MM E 1 FIXA, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A)X897MM(L)X350MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90° FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI -CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORR</p>			
3	<p>ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: ARQUIVO COM 4 GAVETAS, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 ( 0,75MM) NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO, TAMPO SUPERIOR E FRENTES DAS GAVETAS, TRILHO CORREDIÇA 550MM(L)X42MM(A) EM CHAPA 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS DE AÇO. TAMPO SUPERIOR - CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 36MM(A) X 470MM(L) X 630MM(P) COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, E 4 DOBRAS NA SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, COM FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E ALONGADOR EM ARAME BTC 5,3MM PARA ARTICULAÇÃO DO VARÃO DE TRAVAMENTO DAS GAVETAS. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1).</p>	UND	10	2.502,00

	<p>LATERAIS – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1302MM(A) X 630MM(P) COM 6 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2ª A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 26MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 630MM COM ÂNGULO DE 90°, A 5ª A 18MM COM ÂNGULO DE 90° A 6ª A 18MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM COM 6 REFORÇOS INTERNOS TIPO "ÔMEGA" COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES DE 90° (MEDIDA 1271X93MM) EM CHAPA # 24 (0,60MM) NAS LATERAIS DO PRODUTO, SENDO A 1ª DOBRA DE 90° A 10MM, 2ª DOBRA DE 90° A 20MM, 3ª DOBRA DE 90° A 30MM, 4ª DOBRA DE 90° A 20MM TERMINANDO COM 10MM. FIXADOS VERTICALMENTE POR SISTEMA DE PONTEAMENTO NAS LATERAIS DO PRODUTO. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300– 1). RETAGUARDA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1208MM(A) X 427,5MM(P) COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2ª A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 427,5MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 200MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM. TRAVA FRONTAL HORIZONTAL TIPO U (15X15X15MM) ENTRE AS 2(DUAS) PRIMEIRAS GAVETAS EM CHAPA #18 (1,20MM). TRAVA NA BASE INFERIOR FRONTAL EM CHAPA #20 (0,90MM), COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª DE 90° A 10MM, A 2ª DE 90° A 15MM, A 3ª DE 90° 45MM, A 4ª DE 90° A 40MM E TERMINA COM 10MM. TRAVA NA BASE INFERIOR TRASEIRA EM CHAPA #20 (0,90MM), EM FORMATO U COM 2 DOBRAS, A 1ª DE 90° A 15MM, A 2ª DE 90° A 45MM E TERMINA COM 15MM. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS CABEÇA CHATA DE 3,5 X 10MM PARA FIXAÇÃO. TODAS AS CHAPAS DE AÇO UTILIZADAS NESSE PRODUTO SEGUEM A ESPECIFICAÇÃO SAE 1008. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHOS, CORREDIÇA TELESCÓPICA DE ABERTURA TOTAL, PROLONGAMENTO NO CURSO DO COMPRIMENTO NOMINAL, DESLIZAMENTO COM ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM ESQUERDA OU DIREITA E TRAVA FIM DE CURSO ABERTO QUE PERMITE A RETIRADA DA GAVETA, CONFECCIONADA EM AÇO GALVANIZADO NA ESPESSURA DE 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS EM CADA LADO. A – GAVETAS MONTÁVEIS NO SISTEMA DE DOBRAS COM TRAVAMENTO COM UTILIZANDO CANTONEIRAS TRASEIRAS COM 250MM (A) EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM AÇO (AL+ZN) #20(0,90MM) COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE A LATERAL DIREITA E ESQUERDA AO FUNDO E 2(DUAS) CANTONEIRAS FRONTAIS COM 245MM (A) COM EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM GALVALUME (AL+ZN) #20(0,90MM) COM 2 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE COM LADO PRÉ DEFINIDO, SENDO UMA APLICADA AO LADO DIREITO E OUTRA AO LADO ESQUERDO, SENDO UTILIZADAS PARA FIXAÇÃO DA FRENTE AO CORPO DA GAVETA, SENDO AS MEDIDAS EXTERNAS DA GAVET</p>			
4	<p>ARMÁRIO VITRINE 2 PORTAS – CARACTERÍSTICAS CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, PRATELEIRAS NO FUNDO E PORTAS SAE 1008 A – PRODUTO MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B – TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C – TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS D PORTA COM MOLDURA PARA VIDRO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) (MEDIDA DO VIDRO 1590MM X 350MM X 3MM NÃO ACOMPANHA O PRODUTO), MOLDURA ESTAMPADO E DOBRADO COM ACABAMENTO 45° GRAUS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA</p>	UND	10	2.630,00

	<p>PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. E – LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) COM 1710MM(A) COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR E SUPERIOR PARA TRAVAMENTO DO PRODUTO COM SISTEMA DE CREMALHEIRA ESTAMPADA NA PRÓPRIA LATERAL COM 24 POSIÇÕES DE REGULAGENS E TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5 DOBRAS, SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 180° , 2ª DOBRA A 20MM COM 90° , A 3ª A 25MM COM 90° , A 4ª A 400MM COM 180° E TERMINA COM 10MM F – CONTÉM 3 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50 MM E 1 FIXA, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A)X475MM(L)X350MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 350MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 475MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 10MM. COM REFORÇO OMEGA COM 470MM DE LARGURA CENTRALIZADO ABAIXO DA PRATELEIRA CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 24(0,60MM) COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 8,50MM COM 90°, A 3ª COM 24MM COM 90° A 4ª COM 8,5MM COM 90° E TERMINA COM 10MM G– RETAGUARDA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) NA MEDIDA DE 1710MM(A) X 480MM(L) UNIDAS POR UM SISTEMA DE ENCAIXE COM DOBRAS CURVAS INVERTIDAS, COM 2 DOBRAS NA HORIZONTAL SENDO A 1ª A 10MM COM 270° A 2ª A 600MM COM 270° E TERMINA COM 10MM E NA VERTICAL COM 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 1980MM COM 90° E A 2ª A 10MM COM 270° E TERMINA COM 3 MM. FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C . PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 20 KG. (BEM DISTRIBUÍDOS). DIMENSÕES ALTURA LARGURA PROFUNDIDADE EXTERNAS 1737MM 480MM 400MM INTERNAS 1610MM 475MM</p>			
5	<p>ESCADINHA 2 DEGRAUS DIMENSÕES EXTERNAS APROXIMADAS – COMP. 0,38 CM X LARG. 0,37 CM X ALT. 0,41 CM. ALTURA DO 1 DEGRAU AO PISO 18 CM. – ALTURA DO 1º DEGRAU EM RELAÇÃO AO 2º DEGRAU 23 CM. – ESPESSURA DA CHAPA DO PISO 0,91 MM BITOLA 20. – PISO DE CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1020. – DIMENSÕES APROXIMADAS DO DEGRAU (PISO) COMPR. 0,34 CM X LARG. 0,15 CM. APRESENTAR :LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR-8095/2015 LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR-8096/1983</p>	UND	10	420,00
6	<p>LONGARINA 4 LUGARES . LONGARINA DE 04 LUGARES SEM BRAÇOS COM ASSENTOS E ENCOSTOS INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO COMPOSTA POR ASSENTOS E ENCOSTO MANUFATURADOS EM TERMOPLÁSTICO PP INJETADO EM ALTA PRESSÃO E PIGMENTADOS, EM COR A DEFINIR COM O FABRICANTE, DE FORMATO ANATÔMICO, COM ORIFÍCIOS PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO DE 450 MM DE LARGURA ÚTIL DA SUPERFÍCIE X 390 MM DE PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE. DIMENSIONAIS MÍNIMOS DO ENCOSTO DE 450 MM DE LARGURA TOTAL E 300 MM DE LARGURA TOTAL MÍNIMA DO ENCOSTO, ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO MÍNIMA DE 360 MM, COM RAIO DE CURVATURA ADEQUADO PARA ACOMODAÇÃO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO (CONFORME DISPOSTO NA ALÍNEA D), DO SUBITEM 17.3.3, DA NR-17,</p>	UND	6	785,00

	<p>PORTARIA 3.751 DE 1990 DO MTE). O ASSENTO É FIXO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS TIPO AA; JÁ O ESPALDAR, NÃO É FIXADO COM PARAFUSOS, DEVERÁ RECEBER INSERTOS INTERNOS NOS CANAIS DE ALOJAMENTO DAS HASTES DO ENCOSTO, DE MODO A NÃO PERMITIR ATRITO DIRETO DOS TUBOS METÁLICOS COM O PLÁSTICO DO ENCOSTO, ESTE CONJUNTO RECEBE DOIS PLUGS SOB PRESSÃO NA MESMA COR DO ESPALDAR COMO DISPOSITIVOS DE FIXAÇÃO PERMANENTES NA ESTRUTURA. SUPORTES PARALELOS DO ENCOSTO MANUFATURADOS EM AÇO CARBONO TUBULAR, VIGA SOB ASSENTOS EM TUBO DE FORMATO RETANGULAR, CUJA MEDIDA DE ALTURA MÍNIMA DA VIGA É DE 50 MM COM ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50 E COM AS EXTREMIDADES SELADAS POR MEIO DE TAMPÕES INJETADOS EM POLIPROPILENO OU CHAPAS DE AÇO SOLDAS COM ACABAMENTO DE MODO A NÃO PERMITIR ESCÓRIAS, NEM VOLUMES E TAMPOUCO RESPINGOS DE SOLDA. BASES DA LONGARINA EM FORMATO DE "T" INVERTIDO ENCAIXADA SOB PRESSÃO À VIGA HORIZONTAL (CONE MORSE OU OUTRO SISTEMA SIMILAR DE MESMA EFICÁCIA DE ENCAIXE), FACILITANDO EVENTUAIS MANUTENÇÕES OU REARRANJOS DE LAYOUT, SENDO QUE AS BASES DA LONGARINA DEVERÃO TER A ESTABILIDADE ADEQUADA À NORMA VIGENTE, ALÉM DE SAPATAS PLÁSTICAS PARA ATRITO COM O PISO E CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM PP QUE COBRE TODA A EXTENSÃO SUPERIOR DOS PÉS DAS BASES. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM BANHO DESENGRAXASTE, ESTABILIZAÇÃO, FOSFATIZAÇÃO, PINTURA A PÓ, PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 250 °C OU MAIS. CERTIFICAÇÃO DE EVIDÊNCIA DE QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: – CERTIFICADO DE CONFORMIDADE PARA ABNT NBR 16031:2012 EMITIDO POR OCP OU LABORATÓRIO DE ENSAIO DEVIDAMENTE ACREDITADO PELO INMETRO OU POR LABORATÓRIO COMPROVADAMENTE PERTENCENTE AO ILAC OU OCP PERTENCENTE AO IAF E ACREDITADOS POR ORGANISMO LOCAL. EM CASO DE DOCUMENTOS EM LÍNGUA ESTRANGEIRA, OS MESMOS DEVERÃO ESTAR DEVIDAMENTE TRADUZIDOS POR TRADUTOR JURAMENTADO. EM CASO DE OPÇÃO POR APRESENTAÇÃO DE DOCUMENTO EMITIDO POR OCP, O MESMO DEVE ESTAR ACOMPANHADO DO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME QUE EMBASOU A CERTIFICAÇÃO DO MODELO, EMITIDO POR LABORATÓRIO DEVIDAMENTE ACREDITADO. EM FUNÇÃO DE SER UM MÓVEL MODULAR, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO CUJO NÚMERO DE LUGARES DA AMOSTRA ENSAIADA NA OCASIÃO SEJA IGUAL OU SUPERIOR AO NÚMERO DE LUGARES SOLICITADO PARA ESTE ITEM NO PRESENTE TERMO. – LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS DA NR-17, PORTARIA MTP 423/2021, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE. O LAUDO DEVE CONTER FOTOGRAFIAS OU IMAGENS, ALÉM DE ESPECIFICAÇÕES E DETALHAMENTO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. DEVEM ESTAR ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART DO SERVIÇO CASO EMITIDOS POR ENGENHEIRO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO GUIA E DOCUMENTO CREA DO PROFISSIONAL, CASO EMITIDOS POR ERGONOMISTA, DEVEM VIR ACOMPANHADOS DO CERTIFICADO ABERGO VÁLIDO DO PROFISSIONAL E, CASO SEJA EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, DEVERÁ VIR DO COMPROVANTE DE REGISTRO NO CRM</p>			
7	<p>CADEIRA FIXA DE ESCRITÓRIO 4 PÉS PALITO COM ASSENTO E ENCOSTO – ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, COM FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS DE GARRA DE AÇO ZINCADO E PARAFUSOS MÉTRICOS OU SIMILARES, EM POLEGADA, ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL INJETADA MOLDADA DE ESPESSURA TOTAL ÚTIL MÍNIMA DE 20 MM, DE ALTA DENSIDADE, ALTA RESILIÊNCIA, ISENTA DE CFC E ALTA DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, PROMOVENDO LONGA VIDA ÚTIL AO ASSENTO E ENCOSTO. REVESTIMENTO EM TECIDO EM COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE, COM CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO, CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E ARREIMATE DE BORDOS EM PERFIL POLIMÉRICO EXTRUDADO DE COR CINZA OU PRETA. ESTRUTURA FIXA DO TIPO 4 PÉS PALITO COM SUPORTE DUPLO DE ENCOSTO E SOLDADA POR PROCESSO</p>	UND	10	349,00

	DO PRODUTO. ACABAMENTO: TODAS A PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750MM X 1200MM X 600MM.O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE, CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA. PANDIN UND 20 840,00 16.800,00 CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA. CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA. LAUDO DE NEVOA SALINA NBR -8094/1983 500 HORAS. LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR -8095/2015 500 HORAS. LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR - 8096/1983 - 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS			
9	GELADEIRA FROST FREE - 342 LITROS - 1 PORTA - COR: BRANCA	UND	5	3.980,00
10	BEBEDOURO REFRIGERADO DE COLUNA - PONTO DE ENERGIA ELÉTRICA;- GARRAFÃO DE 10 OU 20 LITROS.	UND	6	2.000,00
11	MESA PLÁSTICA QUADRADA + 4 CADEIRAS MONOBLOCO - COMPRIMENTO DA MESA: 70 CM - LARGURA DA MESA: 70 CM - ALTURA DA MESA: 70 CM - LARGURA DAS CADEIRAS: 40 CM - PROFUNDIDADE DAS CADEIRAS: 40 CM - ALTURA DAS CADEIRAS: 80 CM - FORMA DA MESA: QUADRADA CADEIRA COM CAPACIDADE DE :150 KG APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO PARA ESTE ITEM	UND	5	610,00
12	CONJUNTO COLETA SELETIVA CONTENDO 05 LIXEIRAS SELETIVAS DE 60 LITROS CADA, CORPO E TAMPA EM POLIETILENO/POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDADE, PARA CADA TIPO DE COLETA: METAL, PLÁSTICO, PAPEL, VIDRO E LIXO ORGÂNICO, TAMPA BASCULANTE, SUPORTE EM AÇO CARBONO, PINTURA EPÓXI, COM MEDIDAS ADEQUADAS QUE ATENDA AS NECESSIDADES DE ALUNOS DE ESCOLAS DE 07 A 15 ANOS.GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.	UND	5	1.150,00
13	LIXEIRA NA COR MARROM IDENTIFICADA PARA RESÍDUO ORGÂNICO COM PEDAL, CAPACIDADE 30L LIXEIRA FABRICADA EM PEAD (POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE) OU POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDADE, LAVÁVEL, RESISTENTE, INQUEBRÁVEL. A CLASSIFICAÇÃO DO TIPO DE RESÍDUO DEVE ESTAR NA PARTE FRONTAL DA LIXEIRA. SÍMBOLO DE RECICLÁVEL E ESCRITA DE" ORGÂNICO" . A ESCRITA (EM COR DESTACADA DA MARROM) DEVE ESTAR EM CAIXA ALTA, TAMANHO DAS LETRAS: MÍNIMO DE 3 CM E MÁXIMO DE 5 CM. TAMANHO MÍNIMO DO SÍMBOLO: 7 CM. COM TAMPA E PEDAL, ESTE FEITO EM FERRO/AÇO COM PINTURA EPÓXI ELETROSTÁTICA OU GALVANIZADO RESISTENTE À CORROSÃO, OU PEDAL FABRICADO EM PLÁSTICO DURO DE ALTA RESISTÊNCIA. ELEVAÇÃO DA TAMPA DEVE ATINGIR MÍNIMO 60° E O MECANISMO DE PEDAL DEVE SER RESISTENTE E DURÁVEL. GARANTIA MÍNIMA DE 12MESES	UND	13	440,00
14	LIXEIRA PLÁSTICA COM PEDAL 30 LITROS COM ADESIVO INFECTANTE O ACIONAMENTO DA TAMPA É FEITO ATRAVÉS DE PEDAL O QUE EVITA EVENTUAL RISCO DE CONTAMINAÇÃO. HASTE E PEDAL SÃO CONFECCIONADOS COM PLÁSTICO RESISTENTE; POSSUI CANTOS ARREDONDADOS E EXCELENTE ACABAMENTO; ACOMPANHA ARO PLÁSTICO CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO	UND	15	280,00

	(PP) COPOLÍMERO PARA FIXAÇÃO DO SACO DE LIXO; ALTURA:48,5; LARGURA:40,5; PROFUNDIDADE:34; ADESIVOS: INFECTANTE CAPACIDADE 30 LITROS.			
--	--	--	--	--

Observação: na coluna VALOR - R\$ está informado o preço unitário do respectivo item.

VALOR TOTAL: R\$ 139.746,00  
PROPOSTA VÁLIDA ATÉ: 30/09/2023

Marcação - PB, Agosto de 2023.



**35.984.853 JOSELITO CAVALCANTE DE OLIVEIRA**  
CNPJ 35.984.853/0001-90



**ESTADO DA PARAÍBA**  
**PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO**  
**COMISSÃO PERMANENTE DE LICITAÇÃO**

## PESQUISA DE PREÇOS - PROPOSTA

REALIZADA POR: PREFEITURA MUNICIPAL DE MARCAÇÃO.

OBJETO: Contratação de empresa para aquisição de moveis e eletrodomésticos destinado, para unidade básica de saúde– Aldeia Lagoa Grande deste município.

PERÍODO: Agosto de 2023.

### I - DA PESQUISA DE PREÇOS:

Foi solicitado ao proponente UNIMIXX COMERCIO E SERVICOS LTDA, a seguir qualificado, que informasse o seu melhor preço para execução do objeto em epígrafe. Os dados obtidos foram devidamente transcritos em planilha específica - vide quadro abaixo - dando-se total conhecimento ao interessado, que depois de achado conforme, assinou a presente **pesquisa de preços - proposta**, concordando plenamente com o valor declarado para a referida contratação, comprometendo-se, inclusive, a executar o seu objeto rigorosamente nas condições ofertadas.

### II - DA PROPOSTA:

PROponente:

UNIMIXX COMERCIO E SERVICOS LTDA

AV CARNEIRO DA CUNHA, 704 - TORRE - Joao Pessoa - PB.

CNPJ 02.393.076/0001-50

QUADRO PROPOSTA

Nos termos da pesquisa de preço realizada para execução do objeto da contratação em tela, relacionamos abaixo o menor preço proposto pelo referido proponente:

CÓDIGO	DISCRIMINAÇÃO	UND.	QUANT.	VALOR - R\$
1	CADEIRA MOCHO – COR PRETA – ASSENTO: ESPUMA INJETADA POLIURETANO LARGURA 38 CM X ESPESSURA 8 CM; – ENCOSTO:ESPUMA INJETADA DE POLIURETANO LARGURA38 CM X ESPESSURA 4 CM X ALTURA 26 CM; – BASE GIRATÓRIA: RAI0 EXTERNO DE 28,5 CM, RAI0 ÚTIL DE 28 CM; DIMENSÕES E PESO MONTADO: ALTURA DO ASSENTO REFERENTE AO PISO, MÍNIMA 42 CM, MÁXIMA 53 CM; PESO LÍQUIDO APROXIMADO: 8,5 KG; PESO BRUTO APROXIMADO: 9 KG; PESO SUPORTADO: 110 KG APRESENTAR :LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR-8095/2015 LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR-8096/1983	UND	2	800,00
2	ARMÁRIO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS CARACTERÍSTICAS: CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75) NORMALIZADA LAMINADA A FRI0 NAS LATERAIS, NO FUNDO E PORTAS, A – PRODUTO MONTAVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B – TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90º, A 2ª A 25MM COM 90º, A TERCEIRA A 15MM COM 90º E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C – TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90º, A 2ª A 45MM COM 90º E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. D – LATERAIS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) SENDO 4 DOBRAS NA PERPENDICULARES EM SENTIDO VERTICAL COM A 1ª A 5MM COM	UND	6	2.500,00

	<p>180°, A 2ª A 5MM COM 90°, 3ª A10MM COM 90°, A 4ª A 1580MM COM 180° E TERMINA COM 5MM E NA SUA PROFUNDIDADE COM 6 DOBRAS SENDO A 1ª A 5MM COM 180°, A 2ª A 20MM COM 90°, A 3ª COM 25MM A 90°, A 4ª A 450MM COM 90°, A 5ª A 10MM COM 90° A 6ª COM 180° TERMINA COM 5MM, COM SISTEMA DE ENGATE POR CREMALHEIRAS COM ESPAÇAMENTO DE 50 EM 50 MM PARA COMO SUPORTE PARA PRATELEIRAS. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1) E – PORTAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) COM FECHAMENTO SOBREPOSTO COM MEDIDAS ESQUERDAS E DIREITAS DE 432MM(L)X1520MM(A), LADO ESQUERDO MOLDADO POR 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 390MM COM 225°, A 2ª A 20MM COM 135° E FINALIZA COM 30MM, E LADO DIREITO COM SISTEMA DE PUXADOR ESTAMPADO CARACTERIZADO POR 4 DOBRAS SENDO A 1ª A 388MM COM 315°, A 2ª A 20MM COM 45°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E FINALIZA COM UMA DOBRA EM CURVA DE 360°, COM ACABAMENTO EM PERFIL PVC NA COR CINZA CRISTAL OU GRAFITE, 3 REFORÇOS EM “ ÔMEGA” NA HORIZONTAL E 1 NA VERTICAL EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) LAMINADA A FRIO COM 4 DOBRAS, 1ª A 5MM COM 90°, 2ª A 15MM COM 90°, 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 15MM COM 90° E TERMINA COM 5MM, SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1) F – PORTA ARTICULADA POR DOBRADIÇAS 30MM DE ALTURA NA CHAPA #20 (0.90MM) SOLDADA ATRAVÉS DE SOLDA PONTO ELETRÔNICO –PNEUMÁTICO E PINO ANELADO (3,85MM X 62MM) DE ARTICULAÇÃO REFORÇADO ZINCADO BRANCO, PROJETAS DE MODO A EVITAR MOVIMENTOS INVOLUNTÁRIOS, BEM COMO TRAVAMENTOS OU AFROUXAMENTOS INDESEJADOS OU PERDA DE FUNCIONALIDADE DE QUALQUER COMPONENTE CONFORME ITEM 4.4.3 DA NORMA ABNT 13961:2010, DEVENDO PROJETADAS DE MODO A MINIMIZAR O RISCO DE TOMBAREM SOBRE AS MÃOS DO USUÁRIO, CONFORME DISPOSTO NO ITEM 4.4.4 DA NORMA ABNT 13961:2010. G – CONTÉM 2 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50 MM E 1 FIXA, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A)X897MM(L)X350MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90° FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI –CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C. PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORR</p>			
3	<p>ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS P/ PASTAS SUSPENSAS CARACTERÍSTICAS: ARQUIVO COM 4 GAVETAS, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 ( 0,75MM) NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, FUNDO, TAMPO SUPERIOR E FRENTE DAS GAVETAS, TRILHO CORREDIÇA 550MM(L)X42MM(A) EM CHAPA 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS DE AÇO. TAMPO SUPERIOR – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMATIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 36MM(A) X 470MM(L) X 630MM(P) COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, E 4 DOBRAS NA SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO DE 90°, A 2ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 470MM COM ÂNGULO DE 90°, A 4ª A 36MM COM ÂNGULO DE 90° E TERMINA COM 15MM, COM FECHADURA TIPO YALE COM 2 CHAVES E ALONGADOR EM ARAME BTC 5,3MM PARA ARTICULAÇÃO DO VARÃO DE TRAVAMENTO DAS GAVETAS. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES</p>	UND	10	2.300,00

	<p>CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300 -1). LATERAIS – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1302MM(A) X 630MM(P) COM 6 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2ª A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 26MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 630MM COM ÂNGULO DE 90°, A 5ª A 18MM COM ÂNGULO DE 90° A 6ª A 18MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM COM 6 REFORÇOS INTERNOS TIPO "ÔMEGA" COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES DE 90° (MEDIDA 1271X93MM) EM CHAPA # 24 (0,60MM) NAS LATERAIS DO PRODUTO, SENDO A 1ª DOBRA DE 90° A 10MM, 2ª DOBRA DE 90° A 20MM, 3ª DOBRA DE 90° A 30MM, 4ª DOBRA DE 90° A 20MM TERMINANDO COM 10MM. FIXADOS VERTICALMENTE POR SISTEMA DE PONTEAMENTO NAS LATERAIS DO PRODUTO. SEGUINDO O DISPOSTO NO ITEM 4.4.2 DA NORMA ABNT 13961:2010 COM BORDAS ARREDONDADAS E LIVRES DE REBARBAS, E NÃO DEVEM TER ARESTAS CORTANTES CONFORME ENSAIO DE BORDAS CORTANTES (5.8 DA NM 300- 1).</p> <p>RETAGUARDA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #22 (0,75MM) NORMALIZADA E LAMINADA A FRIO NA MEDIDA DE 1208MM(A) X 427,5MM(P) COM 4 DOBRAS NA SUA LARGURA SENDO A 1ª A 15MM COM ÂNGULO CURVO DE 180°, A 2ª A 20MM COM ÂNGULO DE 90° A 3ª A 427,5MM COM ÂNGULO DE 90° A 4ª A 200MM COM ÂNGULO CURVO DE 180° E TERMINA COM 15MM. TRAVA FRONTAL HORIZONTAL TIPO U (15X15X15MM) ENTRE AS 2(DUAS) PRIMEIRAS GAVETAS EM CHAPA #18 (1,20MM). TRAVA NA BASE INFERIOR FRONTAL EM CHAPA #20 (0,90MM), COM 4 DOBRAS SENDO A 1ª DE 90° A 10MM, A 2ª DE 90° A 15MM, A 3ª DE 90° A 45MM, A 4ª DE 90° A 40MM E TERMINA COM 10MM. TRAVA NA BASE INFERIOR TRASEIRA EM CHAPA #20 (0,90MM), EM FORMATO U COM 2 DOBRAS, A 1ª DE 90° A 15MM, A 2ª DE 90° A 45MM E TERMINA COM 15MM. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS CABEÇA CHATA DE 3,5 X 10MM PARA FIXAÇÃO. TODAS AS CHAPAS DE AÇO UTILIZADAS NESSE PRODUTO SEGUEM A ESPECIFICAÇÃO SAE 1008. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHOS, CORREDIÇA TELESCÓPICA DE ABERTURA TOTAL, PROLONGAMENTO NO CURSO DO COMPRIMENTO NOMINAL, DESLIZAMENTO COM ESFERAS DE AÇO. PEÇA ÚNICA DE MONTAGEM ESQUERDA OU DIREITA E TRAVA FIM DE CURSO ABERTO QUE PERMITE A RETIRADA DA GAVETA, CONFECCIONADA EM AÇO GALVANIZADO NA ESPESSURA DE 1,20MM COM 18 PARES DE ESFERAS EM CADA LADO. A – GAVETAS MONTÁVEIS NO SISTEMA DE DOBRAS COM TRAVAMENTO COM UTILIZANDO CANTONEIRAS TRASEIRAS COM 250MM (A) EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM AÇO (AL+ZN) #20(0,90MM) COM 4 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE A LATERAL DIREITA E ESQUERDA AO FUNDO E 2(DUAS) CANTONEIRAS FRONTAIS COM 245MM (A) COM EM FORMATO L 15X15MM CONFECCIONADA EM GALVALUME (AL+ZN) #20(0,90MM) COM 2 GARRAS DE FIXAÇÃO COM TRAVAMENTO POR ENCAIXE COM LADO PRÉ DEFINIDO, SENDO UMA APLICADA AO LADO DIREITO E OUTRA AO LADO ESQUERDO, SENDO UTILIZADAS PARA FIXAÇÃO DA FRENTE AO CORPO DA GAVETA, SENDO AS MEDIDAS EXTERNAS DA GAVET</p>			
4	<p>ARMÁRIO VITRINE 2 PORTAS – CARACTERÍSTICAS CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADA A FRIO NAS LATERAIS, PRATELEIRAS NO FUNDO E PORTAS SAE 1008 A – PRODUTO MONTÁVEL UTILIZANDO SISTEMA DE TRAVAS, ALAVANCA E UNHA, DESENVOLVIDAS EM ALTAS TECNOLOGIAS DE ESTAMPAGEM, NÃO HAVENDO NECESSIDADE DE UTILIZAÇÃO DE PARAFUSOS. B – TRAVA SUPERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #20 (0,90MM) COM 3 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 25MM COM 90°, A 2ª A 25MM COM 90°, A TERCEIRA A 15MM COM 90° E TERMINA COM 10MM, E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS. C – TRAVA INFERIOR CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO # 20 (0,90MM) 2 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 20MM COM 90°, A 2ª A 45MM COM 90° E TERMINA COM 15MM E COM SISTEMA DE ALAVANCA PARA TRAVAMENTO NAS LATERAIS D PORTA COM MOLDURA PARA VIDRO EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) (MEDIDA DO VIDRO 1590MM X 350MM X 3MM NÃO ACOMPANHA O PRODUTO), MOLDURA ESTAMPADO E DOBRADO COM ACABAMENTO 45° GRAUS, COM ARTICULAÇÃO PIVOTANTE MEDIANTE PINO ARRUELADO SUP FASTFIXX COM ENCAIXE EM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA TRAVANDO NA PARTE INFERIOR DA PRATELEIRA ACIMA E</p>	UND	10	2.800,00

	<p>PINO INFERIOR FASTFIXX PARA ENCAIXE NA PARTE INFERIOR DA PORTA A UMA BUCHA DE NYLON FIXADA A PRATELEIRA BASE, COM UM ESTAMPO NA PARTE INTERNA INFERIOR DA PORTA FORMANDO UMA ABA DOBRÁVEL PARA TRAVAMENTO DO PINO. E – LATERAIS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) COM 1710MM(A) COM GARRAS PARA TRAVAMENTO DA PRATELEIRA INFERIOR E SUPERIOR PARA TRAVAMENTO DO PRODUTO COM SISTEMA DE CREMALHEIRA ESTAMPADA NA PRÓPRIA LATERAL COM 24 POSIÇÕES DE REGULAGENS E TENDO EM SENTIDO HORIZONTAL 5 DOBRAS, SENDO A 1ª DOBRA A 10MM COM 180° , 2ª DOBRA A 20MM COM 90°, A 3ª A 25MM COM 90°, A 4ª A 400MM COM 180° E TERMINA COM 10MM F – CONTÉM 3 PRATELEIRAS MÓVEIS COM OPÇÃO DE REGULAGEM POR CREMALHEIRAS DE 50 EM 50 MM E 1 FIXA, AMBAS EM CHAPA DE AÇO #26 (0,45MM) NORMALIZADA LAMINADO A FRIO NAS MEDIDAS DE 30MM(A)X475MM(L)X350MM(P) COM 6 DOBRAS EM SUA PROFUNDIDADE SENDO A 1ª A 5MM COM 90°, A 2ª A 10MM COM 90°, A 3ª A 30MM COM 90°, A 4ª A 350MM COM 90°, A 5ª A 30MM COM 90°, A 6ª A 10MM COM 90° E FINALIZA COM 5MM E 4 DOBRAS EM SUA LARGURA SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 30MM COM 90°, A 3ª A 475MM COM 90°, A 4ª A 30MM COM 90° E TERMINA COM 10MM. COM REFORÇO OMEGA COM 470MM DE LARGURA CENTRALIZADO ABAIXO DA PRATELEIRA CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 24(0,60MM) COM 4 DOBRAS PERPENDICULARES SENDO A 1ª A 10MM COM 90°, A 2ª A 8,50MM COM 90°, A 3ª COM 24MM COM 90° A 4ª COM 8,5MM COM 90° E TERMINA COM 10MM G– RETAGUARDA CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #26(0,45MM) NA MEDIDA DE 1710MM(A) X 480MM(L) UNIDAS POR UM SISTEMA DE ENCAIXE COM DOBRAS CURVAS INVERTIDAS, COM 2 DOBRAS NA HORIZONTAL SENDO A 1ª A 10MM COM 270° A 2ª A 600MM COM 270° E TERMINA COM 10MM E NA VERTICAL COM 2 DOBRAS SENDO A 1ª A 1980MM COM 90° E A 2ª A 10MM COM 270° E TERMINA COM 3 MM. FECHADURA CILÍNDRICA DO TIPO YALE COM 2 CHAVES COM TRAVAMENTO DA PORTA NA PRATELEIRA FIXA CENTRAL. ACOMPANHA KIT COMPOSTO POR 4 CANTONEIRAS E 4 SAPATAS REGULÁVEIS 5/16 CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, 4 BUCHAS COM ROSCA INTERNA 5/16 E 12 PARAFUSOS 3,5 X 13MM. ACABAMENTO TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C . PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3:2015, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. CAPACIDADE DE PESO: O PESO RECOMENDADO POR PRATELEIRA É DE 20 KG. (BEM DISTRIBUÍDOS). DIMENSÕES ALTURA LARGURA PROFUNDIDADE EXTERNAS 1737MM 480MM 400MM INTERNAS 1610MM 475MM</p>			
5	<p>ESCADINHA 2 DEGRAUS DIMENSÕES EXTERNAS APROXIMADAS – COMP. 0,38 CM X LARG. 0,37 CM X ALT. 0,41 CM. ALTURA DO 1º DEGRAU AO PISO 18 CM. – ALTURA DO 1º DEGRAU EM RELAÇÃO AO 2º DEGRAU 23 CM. – ESPESSURA DA CHAPA DO PISO 0,91 MM BITOLA 20. – PISO DE CHAPA DE AÇO CARBONO SAE 1020. – DIMENSÕES APROXIMADAS DO DEGRAU (PISO) COMPR. 0,34 CM X LARG. 0,15 CM. APRESENTAR :LAUDO DE NEVOA SALINA NBR-8094/1983 LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR-8095/2015 LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR-8096/1983</p>	UND	10	500,00
6	<p>LONGARINA 4 LUGARES . LONGARINA DE 04 LUGARES SEM BRAÇOS COM ASSENTOS E ENCOSTOS INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO COMPOSTA POR ASSENTOS E ENCOSTO MANUFATURADOS EM TERMOPLÁSTICO PP INJETADO EM ALTA PRESSÃO E PIGMENTADOS, EM COR A DEFINIR COM O FABRICANTE, DE FORMATO ANATÔMICO, COM ORIFÍCIOS PARA MELHORAR A TROCA TÉRMICA COM O AMBIENTE E FACILITAR A ASSEPSIA. DIMENSÕES MÍNIMAS DO ASSENTO DE 450 MM DE LARGURA ÚTIL DA SUPERFÍCIE X 390 MM DE PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE. DIMENSIONAIS MÍNIMOS DO ENCOSTO DE 450 MM DE LARGURA TOTAL E 300 MM DE LARGURA TOTAL MÍNIMA DO ENCOSTO, ALTURA DA BORDA SUPERIOR DO ENCOSTO MÍNIMA DE 360 MM, COM RAIOS DE CURVATURA ADEQUADO PARA ACOMODAÇÃO DA REGIÃO LOMBAR DO USUÁRIO</p>	UND	6	800,00

	<p>(CONFORME DISPOSTO NA ALÍNEA D), DO SUBITEM 17.3.3, DA NR-17, PORTARIA 3.751 DE 1990 DO MTE). O ASSENTO É FIXO À ESTRUTURA METÁLICA SOB PRESSÃO E ANCORADO COM PARAFUSOS TIPO AA; JÁ O ESPALDAR, NÃO É FIXADO COM PARAFUSOS, DEVERÁ RECEBER INSERTOS INTERNOS NOS CANAIS DE ALOJAMENTO DAS HASTES DO ENCOSTO, DE MODO A NÃO PERMITIR ATRITO DIRETO DOS TUBOS METÁLICOS COM O PLÁSTICO DO ENCOSTO, ESTE CONJUNTO RECEBE DOIS PLUGS SOB PRESSÃO NA MESMA COR DO ESPALDAR COMO DISPOSITIVOS DE FIXAÇÃO PERMANENTES NA ESTRUTURA. SUPORTES PARALELOS DO ENCOSTO MANUFATURADOS EM AÇO CARBONO TUBULAR, VIGA SOB ASSENTOS EM TUBO DE FORMATO RETANGULAR, CUJA MEDIDA DE ALTURA MÍNIMA DA VIGA É DE 50 MM COM ESPESSURA DE PAREDE MÍNIMA DE 1,50 E COM AS EXTREMIDADES SELADAS POR MEIO DE TAMPÕES INJETADOS EM POLIPROPILENO OU CHAPAS DE AÇO SOLDAS COM ACABAMENTO DE MODO A NÃO PERMITIR ESCÓRIAS, NEM VOLUMES E TAMPOUCO RESPINGOS DE SOLDA. BASES DA LONGARINA EM FORMATO DE " T " INVERTIDO ENCAIXADA SOB PRESSÃO À VIGA HORIZONTAL (CONE MORSE OU OUTRO SISTEMA SIMILAR DE MESMA EFICÁCIA DE ENCAIXE), FACILITANDO EVENTUAIS MANUTENÇÕES OU REARRANJOS DE LAYOUT, SENDO QUE AS BASES DA LONGARINA DEVERÃO TER A ESTABILIDADE ADEQUADA À NORMA VIGENTE, ALÉM DE SAPATAS PLÁSTICAS PARA ATRITO COM O PISO E CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM PP QUE COBRE TODA A EXTENSÃO SUPERIOR DOS PÉS DAS BASES. TODOS OS COMPONENTES METÁLICOS RECEBEM BANHO DESENGRAXASTE, ESTABILIZAÇÃO, FOSFATIZAÇÃO, PINTURA A PÓ, PELO PROCESSO DE DEPOSIÇÃO ELETROSTÁTICA E POSTERIOR SECAGEM EM ESTUFA À 250 °C OU MAIS. CERTIFICAÇÃO DE EVIDÊNCIA DE QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: – CERTIFICADO DE CONFORMIDADE PARA ABNT NBR 16031:2012 EMITIDO POR OCP OU LABORATÓRIO DE ENSAIO DEVIDAMENTE ACREDITADO PELO INMETRO OU POR LABORATÓRIO COMPROVADAMENTE PERTENCENTE AO ILAC OU OCP PERTENCENTE AO IAF E ACREDITADOS POR ORGANISMO LOCAL. EM CASO DE DOCUMENTOS EM LÍNGUA ESTRANGEIRA, OS MESMOS DEVERÃO ESTAR DEVIDAMENTE TRADUZIDOS POR TRADUTOR JURAMENTADO. EM CASO DE OPÇÃO POR APRESENTAÇÃO DE DOCUMENTO EMITIDO POR OCP, O MESMO DEVE ESTAR ACOMPANHADO DO RELATÓRIO DE ENSAIO COMPLETO E CONFORME QUE EMBASOU A CERTIFICAÇÃO DO MODELO, EMITIDO POR LABORATÓRIO DEVIDAMENTE ACREDITADO. EM FUNÇÃO DE SER UM MÓVEL MODULAR, PODERÁ SER ACEITO RELATÓRIO DE ENSAIO CUJO NÚMERO DE LUGARES DA AMOSTRA ENSAIADA NA OCASIÃO SEJA IGUAL OU SUPERIOR AO NÚMERO DE LUGARES SOLICITADO PARA ESTE ITEM NO PRESENTE TERMO. – LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS DA NR-17, PORTARIA MTP 423/2021, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE. O LAUDO DEVE CONTER FOTOGRAFIAS OU IMAGENS, ALÉM DE ESPECIFICAÇÕES E DETALHAMENTO QUE POSSAM OFERECER, INDEBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. DEVEM ESTAR ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART DO SERVIÇO CASO EMITIDOS POR ENGENHEIRO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO GUIA E DOCUMENTO CREA DO PROFISSIONAL, CASO EMITIDOS POR ERGONOMISTA, DEVEM VIR ACOMPANHADOS DO CERTIFICADO ABERGO VÁLIDO DO PROFISSIONAL E, CASO SEJA EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, DEVERÁ VIR DO COMPROVANTE DE REGISTRO NO CRM</p>			
7	<p>CADEIRA FIXA DE ESCRITÓRIO 4 PÉS PALITO COM ASSENTO E ENCOSTO – ESTRUTURADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 10 MM, COM FIXAÇÃO À ESTRUTURA POR MEIO DE PORCAS DE GARRA DE AÇO ZINCADO E PARAFUSOS MÉTRICOS OU SIMILARES, EM POLEGADA, ESPUMA DE POLIURETANO FLEXÍVEL INJETADA MOLDADA DE ESPESSURA TOTAL ÚTIL MÍNIMA DE 20 MM, DE ALTA DENSIDADE, ALTA RESILIÊNCIA, ISENTA DE CFC E ALTA DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, PROMOVENDO LONGA VIDA ÚTIL AO ASSENTO E ENCOSTO. REVESTIMENTO EM TECIDO EM COR A DEFINIR DE ACORDO COM A CARTELA DO FABRICANTE, COM CONTRA ENCOSTO EM LAMINADO SINTÉTICO, CONTRA ASSENTO EM LAMINADO SINTÉTICO OU TNT E ARREIMATE DE BORDOS EM PERFIL POLIMÉRICO EXTRUDADO DE COR CINZA OU PRETA. ESTRUTURA FIXA DO TIPO 4 PÉS PALITO</p>	UND	10	350,00

	<p>COM SUPORTE DUPLO DE ENCOSTO E SOLDADA POR PROCESSO MIG, TUBOS DE AÇO DE DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM E ESPESSURA DE PREDE DE NO MÍNIMO 1,20 MM. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ASSENTO DE 420 MM DE LARGURA POR 380 MM DE PROFUNDIDADE DE SUPERFÍCIE. DIMENSÕES MÍNIMAS DE ENCOSTO DE 350 MM DE LARGURA POR 270 MM DE EXTENSÃO VERTICAL. – CERTIFICAÇÕES DE EVIDÊNCIA MÍNIMA DA QUALIDADE E COMPROMISSO AMBIENTAL: – LAUDO ERGONÔMICO EM CONFORMIDADE COM REQUISITOS DA NR-17, PORTARIA MTP 423/2021, EMITIDO POR PROFISSIONAL COMPETENTE. O LAUDO DEVE CONTER FOTOGRAFIAS OU IMAGENS, ALÉM DE ESPECIFICAÇÕES E DETALHAMENTO QUE POSSAM OFERECER, INDUBITAVELMENTE, ELEMENTOS DE EVIDÊNCIA PARA IDENTIFICAR QUE SE TRATA DO MESMO PRODUTO OU PRODUTO DE MESMA FAMÍLIA/LINHA DE PRODUÇÃO OFERTADA. NÃO SERÃO ACEITOS LAUDOS GENÉRICOS, SEM IDENTIFICAÇÃO DETALHADA DO PRODUTO OBJETO DA ANÁLISE. DEVEM ESTAR ACOMPANHADOS DA DEVIDA ART DO SERVIÇO CASO EMITIDOS POR ENGENHEIRO, COM COMPROVANTE DE QUITAÇÃO GUIA E DOCUMENTO CREA DO PROFISSIONAL, CASO EMITIDOS POR ERGONOMISTA, DEVEM VIR ACOMPANHADOS DO: – CERTIFICADO ABERGO VÁLIDO DO PROFISSIONAL E, CASO SEJA EMITIDO POR MÉDICO DO TRABALHO, DEVERÁ VIR DO COMPROVANTE DE REGISTRO NO CRM. – CTFAPP NO IBAMA VÁLIDO EM NOME DO FABRICANTE DOS MÓVEIS – CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC OU CERFLOR EMITIDO POR CERTIFICADORA ACREDITADA EM NOME DO FABRICANTE OU DO LICITANTE; – RELATÓRIOS DE ENSAIO, EMITIDOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELA CGCRE/INMETRO, COMPROVANDO AS CARACTERÍSTICAS DAS ESPUMAS, CONSTANDO OS SEGUINTE ÍNDICES DE PERFORMANCE: – FORÇA DE INDENTAÇÃO A 25% DE NO MÁXIMO 250 N E A 65% DE NO MÍNIMO 750 N, GERANDO FATOR CONFORTO DERIVADO DAS FORÇAS DE INDENTAÇÃO MAIOR QUE 2,3 CONFORME MÉTODO ABNT NBR 9176/2016; – DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 90% DE NO MÁXIMO 5,0%, CONFORME MÉTODO ABNT NBR 8797/2017; – PERDA DE ESPESSURA POR FADIGA DINÂMICA DE, NO MÁXIMO, 5% E PERDA DE FORÇA DE INDENTAÇÃO À 25% E 65% DE, NO MÁXIMO, 10%, CONFORME MÉTODO ABNT NBR 9177/2016 OU VERSÃO POSTERIOR; – ESPUMA ISENTA DE CFCS EMITIDO POR LABORATÓRIO DEVIDAMENTE ACREDITADO PELO INMETRO; – ESPUMA ISENTA DE CINZAS, CUJO TEOR DE CINZAS SEJA DE, NO MÁXIMO, 1% CONFORME ABNT NBR 14961:2019. – DENSIDADE MÍNIMA DA ESPUMA DE 45 KG/M3 CONFORME ABNT NBR 8537:2015; – LAUDO DE QUEIMA DA ESPUMA DE POLIURETANO CONFORME ABNT NBR 9178:2022 COM TOLERÂNCIA MÁXIMA DE 100 MM/MIN PARA VELOCIDADE DA QUEIMA OU VERSÃO POSTERIOR DA NORMA COM FOTOGRAFIAS DAS AMOSTRAS UTILIZADAS NO ENSAIO.</p>			
8	<p>MESA RETA: TAMPO EM MDP25MM, RETAGUARDAS EM MDP BP 15 MM E PÉS TUBULARES COM PONTEIRAS SEXTAVADAS NA MEDIDA DE 750MM(A) X 1200MM(L) X 600 MM(P), SEGUINDO AS CARACTERÍSTICAS ABAIXO: TAMPO: CONFECCIONADO EM MDP BP (25MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO COM ACABAMENTO EM FITA EM PVC (POLIESTIRENO) COM 2MM ESPESSURA COM BORDAS APARENTES. RETAGUARDA DA MESA: CONFECCIONADO EM MDP BP (15MM) (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) FABRICADO ATRAVÉS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA COM RESINAS SINTÉTICAS (UREIA FORMOL), REVESTIDO POR AMBAS AS FACES POR UMA FOLHA CELULÓSICA DECORATIVA BANHADA EM SOLUÇÃO MELAMÍNICA FIXADA ATRAVÉS DE UM PROCESSO DE PREENSA DE BAIXA PRESSÃO MEDINDO: 1084MM(L) X 250MM(P) X 15MM (E), FIXADA ATRAVÉS DE 02 CANALETAS DE AÇO. MEDIDA TAMPO: 25MM(A) X 1200MM (L2) X 600 MM(P). MEDIDAS RETAGUARDAS: 1084MM(L) X 250MM (A). PÉS DA MESA – CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO 18 (1,20MM), EM FORMATO TUBULAR, MEDINDO 50MM(L) X 30MM(P) COM PASSAGEM PARA FIOS, APOIADO EM 04 PONTEIRAS REGULÁVEIS SEXTAVADA SENDO 02 DE CADA UM DOS PÉS PARA PROPORCIONAR MELHOR NIVELAMENTO E MAIOR ESTABILIDADE A MESA, POSSUI 1 CANALETA SOLDADA PARA FIXAÇÃO DAS RETAGUARDAS. PONTEIRAS: EM FORMATO SEXTAVADO CONFECCIONADAS EM POLIESTIRENO SOBRE UMA BASE ROSCA, ACOPLADAS AOS TUBOS INFERIORES COM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS PLÁSTICAS QUE PERMITE A REGULAGEM</p>	UND	10	890,00

	QUANDO HÁ DESNÍVEL DO PISO FACILITANDO ASSIM O MANUSEIO DO PRODUTO. ACABAMENTO: TODAS A PARTES EM AÇO RECEBEM TRATAMENTO ANTI-CORROSIVO POR UM PROCESSO DE NANOTECNOLOGIA E PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ (TINTA HÍBRIDA) COM CAMADA DE 30 A 40 MÍCRONS COM SECAGEM EM ESTUFA A 240 °C.PROCESSO COM RIGOROSO CONTROLE DE QUALIDADE ANALISADO POR UM LABORATÓRIO CERTIFICADO PELO INMETRO ATENDENDO AS NORMAS DA NBR 8094:1983 " MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO A CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO A NÉVOA SALINA", ONDE É FEITO ENSAIO DE CORROSÃO ACELERADA COM NÉVOA SALINA POR 500H, DEVENDO O GRAU DE CORROSÃO DETERMINADO CONFORME A ISO 4628-3, NÃO DEVENDO SER MAIOR QUE RI 1, CONFORME ITEM 4.3.1 DA NORMA ABNT 13961:2010. PINTURA ELETROSTÁTICA CONTROLADA POR RECIPROCADOR, TORNANDO À APLICAÇÃO UNIFORME. DIMENSÕES (ALTURA X LARGURA X PROFUNDIDADE): 750MM X 1200MM X 600MM.O LICITANTE VENCEDOR DO CERTAME DEVERÁ APRESENTAR POR PARTE DO FABRICANTE OS DOCUMENTOS ABAIXO DIRECIONADOS A ESTE ÓRGÃO: LAUDO DE CONFORMIDADE ERGONÔMICA PARA COM A NR 17, POR PROFISSIONAL DE ERGONOMIA CERTIFICADO PELA ABERGO COM VALIDADE A VENCER, EM PAPEL TIMBRADO DO PROFISSIONAL QUE FAZ A ANÁLISE, EMITE E ASSINA O LAUDO, COM FOTO DO PRODUTO E SUA DESCRIÇÃO TÉCNICA EM DOCUMENTO DO FABRICANTE, MENÇÃO A NORMA NR-17, ANÁLISE E CONCLUSÃO, DATA E VALIDADE. CADASTRO TÉCNICO FEDERAL DE CERTIFICADO DE REGULARIDADE PERANTE O IBAMA CÓDIGO 7-4 (FABRICAÇÃO DE ESTRUTURAS DE MADEIRA E DE MOVEIS E 3-10 FABRICAÇÃO DE ARTEFATOS DE FERRO, AÇO E DE METAIS NÃO-FERROSOS COM OU SEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE, INCLUSIVE GALVANOPLASTIA. PANDIN UND 20 840,00 16.800,00 CERTIDÃO DE REGISTRO DE PESSOA JURÍDICA CREA. CERTIDÃO DE RESPONSABILIDADE TÉCNICA DE PROFISSIONAL CREA. LAUDO DE NEVOA SALINA NBR - 8094/1983 500 HORAS. LAUDO DE CÂMERA ÚMIDA NBR - 8095/2015 500 HORAS. LAUDO DE DIÓXIDO DE ENXOFRE NBR - 8096/1983 - 500 HORAS OU 21 CICLOS DE 24 HORAS			
9	GELADEIRA FROST FREE - 342 LITROS - 1 PORTA - COR: BRANCA	UND	5	4.500,00
10	BEBEDOURO REFRIGERADO DE COLUNA - PONTO DE ENERGIA ELÉTRICA;- GARRAFÃO DE 10 OU 20 LITROS.	UND	6	1.700,00
11	MESA PLÁSTICA QUADRADA + 4 CADEIRAS MONOBLOCO - COMPRIMENTO DA MESA: 70 CM - LARGURA DA MESA: 70 CM - ALTURA DA MESA: 70 CM - LARGURA DAS CADEIRAS: 40 CM - PROFUNDIDADE DAS CADEIRAS: 40 CM - ALTURA DAS CADEIRAS: 80 CM - FORMA DA MESA: QUADRADA CADEIRA COM CAPACIDADE DE :150 KG APRESENTAR CERTIFICADO DO INMETRO PARA ESTE ITEM	UND	5	490,00
12	CONJUNTO COLETA SELETIVA CONTENDO 05 LIXEIRAS SELETIVAS DE 60 LITROS CADA, CORPO E TAMPA EM POLIETILENO/POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDADE, PARA CADA TIPO DE COLETA: METAL, PLÁSTICO, PAPEL, VIDRO E LIXO ORGÂNICO, TAMPA BASCULANTE, SUPORTE EM AÇO CARBONO, PINTURA EPÓXI, COM MEDIDAS ADEQUADAS QUE ATENDA AS NECESSIDADES DE ALUNOS DE ESCOLAS DE 07 A 15 ANOS.GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO PARA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO.	UND	5	1.200,00
13	LIXEIRA NA COR MARROM IDENTIFICADA PARA RESÍDUO ORGÂNICO COM PEDAL, CAPACIDADE 30L LIXEIRA FABRICADA EM PEAD (POLIETILENO DE ALTA DENSIDADE) OU POLIPROPILENO DE ALTA DENSIDADE, LAVÁVEL, RESISTENTE, INQUEBRÁVEL. A CLASSIFICAÇÃO DO TIPO DE RESÍDUO DEVE ESTAR NA PARTE FRONTAL DA LIXEIRA. SÍMBOLO DE RECICLÁVEL E ESCRITA DE" ORGÂNICO" . A ESCRITA (EM COR DESTACADA DA MARROM) DEVE ESTAR EM CAIXA ALTA, TAMANHO DAS LETRAS: MÍNIMO DE 3 CM E MÁXIMO DE 5 CM. TAMANHO MÍNIMO DO SÍMBOLO: 7 CM. COM TAMPA E PEDAL, ESTE FEITO EM FERRO/AÇO COM PINTURA EPÓXI ELETROSTÁTICA OU GALVANIZADO RESISTENTE À CORROSÃO, OU PEDAL FABRICADO EM PLÁSTICO DURO DE ALTA RESISTÊNCIA. ELEVAÇÃO DA TAMPA DEVE ATINGIR MÍNIMO 60° E O MECANISMO DE PEDAL DEVE SER RESISTENTE E DURÁVEL. GARANTIA MÍNIMA DE 12MESES	UND	13	490,00
14	LIXEIRA PLÁSTICA COM PEDAL 30 LITROS COM ADESIVO INFECTANTE O ACIONAMENTO DA TAMPA É FEITO ATRAVÉS DE PEDAL O QUE EVITA EVENTUAL RISCO DE CONTAMINAÇÃO. HASTE E PEDAL SÃO CONFECCIONADOS COM PLÁSTICO RESISTENTE; POSSUI CANTOS ARREDONDADOS E EXCELENTE ACABAMENTO;	UND	15	310,00

ACOMPANHA ARO PLÁSTICO CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO (PP) COPOLÍMERO PARA FIXAÇÃO DO SACO DE LIXO; ALTURA:48,5; LARGURA:40,5; PROFUNDIDADE:34; ADESIVOS: INFECTANTE CAPACIDADE 30 LITROS.			
---	--	--	--

Observação: na coluna VALOR - R\$ está informado o preço unitário do respectivo item.

VALOR TOTAL: R\$ 141.970,00  
 PROPOSTA VÁLIDA ATÉ: 30/09/2023

Marcação - PB, Agosto de 2023.

CNPJ:02.393.076/0001-50  
 UniMixx Comércio e Serviços - EIRELI  
 Av. Carneiro da Cunha, 700  
 Torre CEP:58040-240  
 João Pessoa - PB

UNIMIXX COMERCIO E SERVICOS LTDA  
 CNPJ 02.393.076/0001-50

UniMixx Comércio e Serviços  
 CNPJ:02.393.076/0001-50