



CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL
Aviso de licitação

Pregão Eletrônico nº 012/2025 – Registro de Preços

O CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, pessoa jurídica de direito público, com sede em Pelotas(RS), na rua Andrade Neves, nº 2077, andar 6 torna público que realizará **Pregão Eletrônico, do tipo Menor Preço, por item, REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE CADEIRAS E LONGARINAS, para os Municípios consorciados, por meio do site <www.bll.org.br>.**

As propostas devem ser cadastradas no Site mencionado até às 08h do dia 23 de julho de 2025 e a sessão pública de lances terá início às 09h.

O Edital está à disposição dos interessados na sede da Entidade e nos sites: consorcioextremosul.com.br e www.bll.org.br

Maiores informações pelo e-mail:

licitacao@consorcioextremosul.com.br

Pelotas, 08 de Julho de 2025.

IVAN EDUARDO SCHERDIEN
Prefeito Municipal de Turuçu
Presidente do
Consórcio Público do Extremo Sul



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL

Pregão Eletrônico nº 012/2025 – Registro de Preços

OBJETO: O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preços, por meio de pregão eletrônico, **para futuras aquisições de cadeiras e longarinas**, conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL, durante o período de 12 (doze) meses, a contar da assinatura da ata de registro de preços.

1. JUSTIFICATIVA

O Consórcio Público do Extremo Sul, como um consórcio metropolitano, visa colaborar com os municípios da região na busca de alternativas conjuntas para os problemas comuns que são apresentados anualmente. A entidade foi criada com o propósito de ampliar o diálogo entre os municípios, com um espaço para debates e decisões políticas capazes de representar os interesses dos consorciados, promover a cooperação e buscar soluções para problemas comuns.

Com este objetivo, visando uma padronização, maior agilidade e economicidade para os municípios da região, o Consórcio Público do Extremo Sul está elaborando um registro de preços, por meio de pregão eletrônico, para implantação de acordo com os critérios, necessidades e peculiaridades de cada município.

A renovação e padronização dos itens, assegura o conforto para os profissionais, gerando um ambiente agradável e um processo responsável por formar indivíduos.

Para tanto, encaminhamos o presente expediente para proceder ao processo licitatório para implantação, aos municípios que compõe o Consórcio Público do Extremo Sul.

DA LICITAÇÃO SUSTENTÁVEL E EXIGÊNCIAS TÉCNICAS

A licitação sustentável se justifica como princípio da nossa ordem econômica e no dever do Estado na preservação ambiental, visto que, a administração pública deve buscar o menor preço aliado a produtos e serviços que propiciem maior economia dos recursos naturais, ou seja, não deve se preocupar apenas com a aquisição destes, mas também com a destinação adequada dos resíduos produzidos por cada fornecedor.

Sua viabilidade jurídica decorre de compromissos internacionais assumidos pelo Estado



Brasileiro em prol do desenvolvimento e do consumo sustentáveis, em consonância com a Constituição Federal e a legislação federal, interpretadas sistemicamente. Também, observa-se que a iniciativa privada está se mobilizando em prol da sustentabilidade, tanto na produção como no consumo, conforme ampla pesquisa de mercado.

Além disso, ressalta-se que a Advocacia Geral da União já aderiu ao programa do Ministério do Meio Ambiente que objetiva implementar ações de responsabilidade sócio ambiental na Administração Pública, e alguns de seus principais objetivos são promover a economia de recursos naturais, reduzir os resíduos gerados, além de promover sua adequada destinação através da coleta seletiva solidária prevista no Decreto 5.940/06, bem como contribuir para a revisão dos padrões de consumo, com as licitações sustentáveis, tudo isto com ênfase na educação ambiental. Portanto, as licitações sustentáveis são constitucionais e legais em nosso ordenamento jurídico e possibilita que sejam realizadas sem necessidade de alteração legislativa.

A exigência de apresentação de certificados por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro às Normas Técnicas, aplicáveis ao objeto da licitação, revela-se necessária na espécie, haja vista que se mostra como, consoante anota-se, forte instrumento para elevação dos padrões setoriais de concorrência, assegurando vantagens competitivas. De mais a mais, a adoção de tais normas técnicas trazem as seguintes vantagens: conferem objetividade à avaliação, facilitando os processos decisórios de escolha; servem para aferir o padrão de eficiência; levam em conta aspectos relacionados à segurança e saúde do consumidor e, à preservação do meio ambiente; por fim, permitem que os riscos relacionados à capacidade destes sejam previamente conhecidos. Isso tudo, é fora de dúvida, contribui para um melhor aproveitamento dos recursos públicos, restando atendida a orientação fixada pelo STF, no sentido de que a licitação está voltada ao objetivo de “proporcionar à administração a possibilidade de realizar o negócio mais vantajoso – o melhor negócio”.

Sopesados, outrossim, mediante juízo de ponderação, os interesses em disputa, preferência deve ser conferida ao vetor principiológico que consagra a eficiência administrativa (art. 37, caput, CF); afinal, é o que melhor corresponde – numa perspectiva de otimização das normas colidentes –, às finalidades diretivas enunciadas no texto constitucional.

Nada obsta também enfatizar que a ABNT Normalização e os Organismos Certificadores de Produtos – OCP acreditados pelo Inmetro, são os órgãos responsáveis pela normalização e certificação no país, fornecendo toda a base técnica necessária ao desenvolvimento tecnológico no Brasil. Mantendo-se externo à administração e alheio aos interesses eventuais dos próprios licitantes, formulando e editando normas idôneas de grande relevância para o fim exclusivo de orientar e garantir a segurança, durabilidade, ergonomia e qualidade técnica aos consumidores.



Tendo em vista os princípios constitucionais da economicidade e da eficiência, a exigência fora inserida com o objetivo de garantir a aquisição de produtos de estabilidade, resistência e durabilidade, no prazo de entrega assinalado e excluindo todos os risco de aquisições sem o padrão de qualidade exigido, ou seja, a exigência de certificado de conformidade e a apresentação de laudos de ensaio se mostra uma real economia, já percebida pela administração pelo extenso período sem substituições por dano ou deterioração dos seus bens permanentes.

2 – LOCAL, DATA E HORA.

2.1 A sessão pública será realizada no site, www.bll.org.br no dia 23 de JULHO de 2025, com início às 09 HORAS, horário de Brasília – DF.

2.1 Somente poderão participar da sessão pública, as empresas que apresentarem propostas por meio do site acima citado, até as 08 horas da data de sua realização.

2.2 Ocorrendo decretação de feriado, ou outro fato superveniente que impeça a realização desta licitação na data acima mencionada, o evento será automaticamente transferido para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário, independentemente de nova comunicação.

2.3 O presente Edital poderá ser obtido na sede do Consórcio, no horário das 09h30min às 11h30min e das 14h30min às 17h00min, na Andrade Neves 2077 6º andar, Pelotas – RS, mediante o pagamento do custo material nele empregado, ou por meio dos sites <consorcioextremosul.com.br> ou <www.bll.org.br>. Outras informações poderão ser solicitadas pelo seguinte e-mail: licitacao@consorcioextremosul.com.br

3. DO OBJETO

3.1 Constitui objeto da presente Licitação o REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE CADEIRAS E LONGARINAS, cuja especificação, descrição e estimativa de compra são as constantes dos Anexo I e II do presente Edital.

3.2 Fazem parte do Presente Processo Licitatório os seguintes Municípios, integrantes do Consórcio Público do Extremo Sul – COPES:

Aceguá
Arroio do Padre
Arroio Grande



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Canguçu
Capão do Leão
Candiota
Cerrito
Chui
Herval
Jaguarão
Morro Redondo
Pedras Altas
Pedro Osório
Pelotas
Pinheiro Machado
Piratini
Rio Grande
Santana da Boa Vista
Santa Vitoria do Palmar
São José do Norte
São Lourenço do Sul
Turuçu

3.3 Este Pregão destina-se a selecionar as propostas mais vantajosas para aquisição do objeto pelos Municípios mencionados no item anterior, mediante contratos a serem celebrados diretamente entre eles e os licitantes vencedores, conforme prevê o artigo 142 da Lei nº 14.133/2021, **mediante autorização do Consórcio Público do Extremo Sul.**

4 – PARTICIPAÇÃO

4.1 Poderão participar desta Licitação as Empresas do ramo de atividade pertinente e compatível com o objeto deste Pregão, que atenderem a todas as exigências do presente Edital e seus Anexos e estiverem devidamente cadastradas e credenciadas junto ao Órgão Provedor do Sistema, por meio do site: <www.bll.org.br>.

4.2 Para participar do certame, o licitante deve, também, estar apto a operar o campo próprio do Sistema Eletrônico do pregão e proceder ao registro das propostas eletrônicas de preços, até o momento anterior à abertura da Etapa de Lances, estabelecido no item

4.3 Não será admitida a participação de empresas:

a) em regime de concordata ou em processo de falência, sob concurso de credores, dissolução ou liquidação.



- b) que estejam cumprindo as sanções previstas nos incisos III e IV do artigo 156 da Lei nº 14.133/2021;
- c) reunidas em consórcios ou que detenham a condição de controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si, qualquer que seja sua forma de constituição.
- d) que não operem regularmente no País.

4.4 Não será igualmente permitida a participação neste certame:

- a) de empresas em cujo objeto social não figure clara e expressamente a atividade pertinente ao objeto da licitação.
- b) de empresas coligadas ou com identidade total ou parcial de sócios.
- c) de servidor ou dirigente do Consórcio ou dos Municípios interessados na licitação.

5 – CREDENCIAMENTO E REPRESENTAÇÃO.

5.1 O licitante deverá credenciar-se no Sistema “**Pregão Eletrônico**”, por meio do site <www.bll.org.br>.

5.2 O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação ao licitante e de senha pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Eletrônico.

5.3 O credenciamento junto ao provedor do sistema implica na responsabilidade legal do licitante, ou de seu representante, e a presunção de sua habilidade ou capacidade técnica para as operações específicas do sistema, necessárias à realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

5.4 O uso da senha de acesso ao sistema eletrônico é de inteira e exclusiva responsabilidade do licitante, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou ao Consórcio promotor da Licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

5.5 Os licitantes devem operar o sistema por si ou por representante credenciado, que não poderá exceder de um (1) para cada item do pregão.

5.6 A representação no certame se fará por procuração, com firma reconhecida, ao agente credenciado, com poderes específicos para atuar no Pregão Eletrônico, apresentando propostas inclusive por meio de lances.

6 – DAS PROPOSTAS DE PREÇOS:

6.1 A participação no Pregão dar-se-á, inicialmente, pelo cadastramento da (s) proposta (s) de preço no Sistema Eletrônico, com a utilização da senha privativa do licitante ou de seu representante.

6.1.1 Os licitantes que pretendam usufruir do tratamento diferenciado e favorecido, instituído pela Lei Complementar nº 123/2006, deverão declarar, em campo próprio do sistema eletrônico que cumprem os requisitos legais para enquadramento ou qualificação como Microempresa – ME ou Empresa de Pequeno Porte - EPP, conforme artigo 3º, e que não se encontram alcançadas por qualquer das hipóteses previstas no § 4º, do mesmo artigo da referida Lei Complementar.

6.1.2 A apresentação de declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e da proposta ou a sua qualificação como ME ou EPP, sujeitará o licitante às sanções previstas na legislação mencionada neste Edital e nas demais normas pertinentes à matéria.

6.2 A proposta de preços será elaborada e apresentada eletronicamente no sistema próprio, em formulário específico, no prazo estabelecido no item 2.2, e conterá:

6.2.1 a marca do produto;

6.2.2 as especificações do produto, estritamente de acordo com o solicitado no Edital e seu Anexo;

6.2.3 o valor unitário do (s) produto (s) do item; e

6.2.4 o valor total dos produtos do item.

6.3 Os preços serão propostos em moeda corrente nacional e em algarismos, com o máximo de duas casas decimais depois da vírgula; neles devem estar incluídos ou computados, necessariamente, todos os encargos do fornecedor, como transporte, seguro, tributos e contribuições, obrigações sociais, trabalhistas, previdenciários, além de outros custos de qualquer natureza;



6.4 O licitante se responsabilizará por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas, assim como os lances inseridos durante a sessão pública.

6.5 O caráter público e transparente da sessão, além da publicidade inerente ao sistema, é assegurado pelo acompanhamento presencial dos trabalhos por qualquer um do povo e, especialmente, por representantes dos Municípios Integrantes do Consórcio.

6.6 O licitante (ou seu representante) acompanhará as operações no sistema eletrônico, durante a sessão pública do Pregão.

6.7 A proposta anexa ao sistema não poderá conter nenhum texto, caractere, logomarca ou elemento que identifique a empresa proponente.

6.8 Serão desclassificadas as propostas eventualmente em desacordo com as especificações contidas no Anexo I ou com exigências deste Edital. A desclassificação de proposta será sempre fundamentada, com registro no sistema, para acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

6.9 Os preços contidos nas propostas ou lances são determinados para vigência por 12 (doze) meses, conforme estabelece a lei, contado da data de fechamento do pregão de cada item, com o acolhimento da proposta de menor preço.

7 – FORMULAÇÃO DE LANCES:

7.1 A Sessão Pública de Lances terá início com a divulgação, pelo Pregoeiro, das propostas dos licitantes, por item.

7.2 Durante a Sessão Pública do Pregão Eletrônico, os licitantes visualizarão, em tempo real, os valores dos lances registrados, vedada a identificação do seu autor.

7.3 O pregão será disputado no modo ABERTO.

7.4 Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, por **ITEM**.

7.5 O Pregoeiro poderá promover, no sistema, a licitação de apenas um item por vez ou de vários itens simultaneamente, ampliando ou diminuindo o número de itens sob pregão, segundo



as conveniências do procedimento.

7.6 Em cada item, somente será aceito lance cujo valor seja inferior ao de menor preço já efetuado e registrado no sistema. sistema.

7.7 Quando o proponente apresentar preço acima do valor de mercado, o Pregoeiro poderá desclassificar a proposta.

7.8 No caso de desconexão do Pregoeiro, no decorrer da fase competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para recepção de lances.

7.8.1 O Pregoeiro, quando possível, dará continuidade a sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.

7.8.2 Quando a desconexão persistir por tempo superior a **dez (10) minutos**, a Sessão do Pregão Eletrônico será suspensa e terá início somente após a comunicação expressa aos participantes.

7.9 Após o fechamento da etapa de lances, o Pregoeiro poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contrapropostas diretamente ao licitante que tenha apresentado o lance com menor valor total, bem como decidir sobre a sua aceitação.

7.10 Depois de encerrada a fase de lances, com o julgamento formal das propostas pelo Pregoeiro, os licitantes não poderão desistir de suas propostas, nos termos dos lances efetuados, salvo se tiver havido erro evidente, a critério do pregoeiro, sob pena de sujeitarem-se às sanções previstas na legislação pertinente.

8 – JULGAMENTO DAS PROPOSTAS APÓS ENCERRAMENTO DA DISPUTA:

8.1 A classificação das propostas válidas será feita pelo critério do menor preço por item; será considerada vencedora, na fase de lances, a proposta de **menor preço por item** respectivo, efetuando-se o registro dos lances dos demais proponentes, por ordem de classificação.

8.2 Havendo discrepância entre a soma dos valores unitários e o preço global para o item, prevalecerá este último.

8.4 Entendendo o Pregoeiro que o valor do fechamento do item não cobre os custos de fornecimento do objeto da licitação, promoverá diligência para examinar se a proposta é viável.

8.5 Na hipótese supra (item 8.3.), será dada oportunidade ao licitante para, no prazo de 2 (dois) dias, comprovar a vantagem econômica da transação, sob pena de desclassificação da proposta. Em caso de desclassificação de proposta, o Pregoeiro procederá ao exame daquela com classificação imediata para, se for o caso, proclamá-la vencedora na fase de lances.

8.6 A proposta vencedora ajustada ao lance juntamente com os documentos de habilitação deverão ser anexados no sistema em até 02 (duas) horas após a declaração dos vencedores do certame.

8.7 A proposta deverá estar devidamente assinada pelo titular ou procurador da empresa, desde que anexada, neste último caso, a respectiva procuração, com poderes específicos.

8.8 A critério do Pregoeiro, o prazo acima poderá ser prorrogado, desde que não haja prejuízo ao interesse público.

8.9 Após a análise das propostas de preço e dos documentos de habilitação, o Pregoeiro anunciará o licitante vencedor de cada item, abrindo prazo para eventuais recursos.

9 – DA HABILITAÇÃO – DOS DOCUMENTOS NECESSÁRIOS:

9.1 - Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio eletrônico a proposta final ajustada ao lance vencedor e os documentos de habilitação, até a (data e o horário) estipulado pelo Pregoeiro conforme o item 8.5. A Proposta deverá conter a descrição completa do objeto, suas especificações técnicas, condições, características, garantias e/ou demais informações úteis e necessárias para a perfeita identificação do objeto descrito no ANEXO I, e ser datada e assinada pelo representante legal da licitante ou pelo procurador, juntando-se a procuração, conforme segue:

ITEM	QUANT.	UNID.	PRODUTO	MARCA/MODELO	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
TOTAL						

9.2 Documentos para a Habilitação Jurídica:

- Registro Comercial, no caso de empresa individual;
- Ato constitutivo - estatuto social, contrato social ou a sua consolidação e posteriores alterações contratuais, devidamente registradas na Junta Comercial



- e no caso de sociedades por ações, estatuto social acompanhado da ata de eleição de sua atual administração, registrados e publicados;

9.3 Documentos de Regularidade Fiscal e Trabalhista:

- a) Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas (CNPJ).
- b) Prova de Regularidade para com a Fazenda Nacional, mediante apresentação de Certidão Negativa de Débito, expedida pela Delegacia da Receita Federal.
- c) Certidão que prove a regularidade para com a Fazenda Estadual e Municipal da Jurisdição Fiscal do estabelecimento licitante.
- d) Certidões que comprovem a regularidade relativa à Seguridade Social (INSS) e ao Fundo de Garantia por tempo de Serviço (FGTS).
- e) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei no 5.452, de 1º de maio de 1943.

9.4 Documentos para a Qualificação Técnica:

- a) Comprovação de aptidão para o fornecimento em características, quantidades e prazos compatíveis com o item em que a empresa foi declarada vencedora, mediante a apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado;
- b) Catálogo técnico contendo a descrição detalhada do modelo, marca, fabricante, dimensões, características, especificações técnicas e outras informações que possibilitem a avaliação do item pela Equipe do COPEs, não sendo admitida a mera transcrição do descritivo técnico do termo de referência, sem a descrição do item a ser ofertado, a qual deverá ser a sua realidade.
- c) Laudos técnicos constantes no Termo de Referência.

9.5 Documentos para a Qualificação Econômico-Financeira:

9.5.1 São exigidos Documentos Relativos à Qualificação Econômico-Financeira, em conformidade com o Decreto nº 57.154, de 22 de agosto de 2023, e com a Instrução Normativa CAGE Nº 11, de 4 de dezembro de 2023, a saber:

- a) Certidão negativa de feitos sobre falência expedida pelo distribuidor da sede do licitante, com data de emissão não superior a 180 (cento e oitenta) dias da data fixada para o recebimento das propostas;
- b) Para sociedades simples e pessoas físicas, será exigida certidão negativa de insolvência civil;
- c) Balanço patrimonial e demonstração do resultado dos dois últimos exercícios sociais, devidamente assinados por contador legalmente habilitado, devendo o último exercício apresentar os seguintes índices:



- i. Índices ILG (Liquidez Geral), ISG (Solvência Geral) e ILC (Liquidez Corrente) superiores a 1 (um);
- ii. Caso qualquer dos índices acima seja igual ou inferior a 1 (um), será exigido patrimônio líquido mínimo de 10% do valor da proposta final.

d) Os documentos do item “c” poderão ser substituídos pelo Certificado de Ateste e de Avaliação Econômico-Financeira, emitido pela Contadoria e Auditoria-Geral do Estado (CAGE), disponível no site www.sisacf.sefaz.rs.gov.br.

e) A empresa que pretender se utilizar dos benefícios previstos nos art. 42 à 45 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006, deverá apresentar, no ato da habilitação, declaração, firmada por contador, sob as penas da lei, de que se enquadra como microempresa ou empresa de pequeno porte, além de todos os documentos previstos neste edital.

9.5.2 Flexibilização para Microempresas (ME) e Empresas de Pequeno Porte (EPP):

a) Os licitantes enquadrados como ME ou EPP, devidamente declarados e comprovados nos termos da Lei Complementar nº 123/2006, estarão dispensados da apresentação dos documentos exigidos nos itens 8.5.1.c e 8.5.1.d, quando:

b) O prazo de execução dos serviços ou entrega do objeto, conforme previsto no Termo de Referência, for de até 30 (trinta) dias; ou

c) A contratação não exceder o limite de dispensa de apresentação dos índices contábeis, na forma do art. 3º da Lei nº 13.706/2011.

A dispensa referida não impede a aplicação dos demais critérios de habilitação e responsabilidade fiscal, inclusive quanto à sanidade financeira geral da empresa.

9.5.3 Outros Documentos Necessários à Habilitação:

a) Declaração do licitante, sob as penas da lei, de que inexistem quaisquer fatos impeditivos de sua habilitação no certame.

b) Declaração, sob as penas da lei, de que está cumprimento do disposto do inciso XXXIII do artigo 7º, da Constituição Federal.

A empresa que pretender se utilizar dos benefícios previstos nos art. 42 à 45 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006, deverá apresentar, no ato da habilitação, declaração, firmada por contador, sob as penas da lei, de que se enquadra como microempresa ou empresa de pequeno porte, além de todos os documentos previstos neste edital.

10 – DA EVENTUAL IMPUGNAÇÃO DO ATO CONVOCATÓRIO:

10.1 As impugnações ao presente Edital, ato convocatório do pregão, devem ser recebidas até dois (2) dias úteis anteriores à data fixada para o recebimento das propostas, exclusivamente por meio de formulário eletrônico.

10.2 A resposta à impugnação ou ao pedido de esclarecimento será divulgada em sítio eletrônico oficial no prazo de até 3 (três) dias úteis, limitado ao último dia útil anterior à data da abertura do certame.

10.3 Deferida a impugnação contra o ato convocatório, será ele convalidado de acordo com a lei, designando-se nova data, compatível com o ato de convalidação, para a realização do certame.

11 – DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

11.1 Caberá recurso nos casos previstos na legislação pertinente, devendo o licitante manifestar motivadamente sua intenção de interpor recurso, através de formulário próprio do Sistema Eletrônico, explicitando sucintamente suas razões, após o término da sessão de lances.

11.2 A intenção motivada de recorrer é aquela que identifica, objetivamente, os fatos e o direito que o licitante quer sejam revistos pelo Pregoeiro.

11.3 O licitante que manifestar a intenção de recurso e sendo a mesma aceita pelo Pregoeiro, disporá ele do prazo de três (3) dias úteis para a apresentação das razões do recurso, por meio de formulário específico do sistema, que será disponibilizado a todos os participantes, que ficarão desde logo intimados para apresentar as contrarrazões em igual número de dias.

11.4 A falta de manifestação imediata e motivada do licitante importará na decadência do direito de recurso e na possibilidade de adjudicação do objeto ao licitante vencedor.

11;6 O recurso contra a decisão do Pregoeiro não terá efeito suspensivo.

11.7 O acolhimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.8 Não serão conhecidos os recurso intempestivos, bem como os encaminhados por fax, correios ou entregues pessoalmente.

11.9 Decairá do direito de impugnar administrativamente o procedimento licitatório o licitante que, aceitando-o sem objeção, venha, depois do julgamento, apontar-lhe falhas ou irregularidades, hipótese em que qualquer impugnação não será recebida como recurso.

11.10 A hipótese do item anterior (11.8) não afasta o poder-dever do Consórcio de revisar seus próprios atos, se eivados de vícios que os tornem ilegais.

12 – DA HOMOLOGAÇÃO E DA ADJUDICAÇÃO.

12.1 Havendo renúncia expressa do direito de recorrer do julgamento das propostas, decorrido o prazo de recurso sem interposição ou julgados os recursos interpostos, o Pregoeiro submeterá o resultado do Pregão à autoridade competente para sua homologação.

12.2 Homologado regularmente o resultado do certame, a autoridade competente adjudicará formalmente o objeto da licitação (registro dos preços) aos licitantes vencedores.

12.3 Procedida a homologação, a autoridade competente do Consórcio enviará aos Municípios integrantes do processo o resultado da licitação e a cópia do ato ou atos de homologação, com vistas à posterior celebração dos contratos.

13 – RESPONSABILIDADES DO LICITANTE VENCEDOR:

13.1 Entregar o objeto licitado, conforme especificações deste Edital e Anexos, em consonância com o resultado do registro de preços;

13.2 Manter, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

13.3 Providenciar a imediata correção dos defeitos ou irregularidades apuradas pelos Municípios contratantes;

13.4 Arcar com eventuais prejuízos causados ao Contratante ou a terceiros por ocasião da



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

entrega dos produtos objeto do registro de preços.

13.5 Aceitar, nas mesmas condições, os acréscimos e supressões até o limite legal.

13.6 Arcar com todas as despesas com transporte, taxas, impostos ou quaisquer outros acréscimos legais, que correrão exclusivamente por sua conta;

14 – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS:

Sem prejuízo da faculdade de rescisão contratual por parte do município Contratante, o Consórcio Público do Extremo Sul poderá aplicar sanções de natureza moratória e punitiva ao licitante, diante do não cumprimento das cláusulas do edital, nos seguintes termos:

14.1 Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021, o contratado que:

- a) der causa à inexecução parcial do contrato;
- b) der causa à inexecução parcial do contrato que cause grave dano à Administração ou ao funcionamento dos serviços públicos ou ao interesse coletivo;
- c) der causa à inexecução total do contrato;
- d) ensejar o retardamento da execução ou da entrega do objeto da contratação sem motivo justificado;
- e) apresentar documentação falsa ou prestar declaração falsa durante a execução do contrato;
- f) praticar ato fraudulento na execução do contrato;
- g) comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza;
- h) praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013.

14.2 Serão aplicadas ao contratado que incorrer nas infrações acima descritas as seguintes sanções:

- a) Advertência, quando o contratado der causa à inexecução parcial do contrato, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §2º, da Lei nº 14.133, de 2021);
- b) Impedimento de licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “b”, “c” e “d” do subitem acima deste edital, sempre que não se justificar a imposição de penalidade mais grave (art. 156, § 4º, da Lei nº 14.133, de 2021);

c) Declaração de inidoneidade para licitar e contratar, quando praticadas as condutas descritas nas alíneas “e”, “f”, “g” e “h” do subitem acima deste Contrato, bem como nas alíneas “b”, “c” e “d”, que justifiquem a imposição de penalidade mais grave (art. 156, §5º, da Lei nº 14.133, de 2021).

d) Multa:

1 - Moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;

i. O atraso superior a 30 dias será considerado inexecução total do contrato e autoriza a Administração a promover a extinção do contrato por descumprimento ou cumprimento irregular de suas cláusulas, conforme dispõe o inciso I do art. 137 da Lei n. 14.133, de 2021.

2 - Compensatória, para as infrações descritas nas alíneas “e” a “h” do subitem 13.1, de 30 % (trinta por cento) do valor do Contrato.

3 - Compensatória, para a inexecução total do contrato prevista na alínea “c” do subitem 13.1, de 20% (vinte por cento) a 30% (trinta por cento) do valor do Contrato.

4 - Para infração descrita na alínea “b” do subitem 13.1, a multa será de 15% (quinze por cento) a 20% (vinte por cento) do valor do Contrato.

5 - Para infrações descritas na alínea “d” do subitem 13.1, a multa será de 10% (dez por cento) a 20% (vinte por cento) do valor do Contrato.

6 - Para a infração descrita na alínea “a” do subitem 13.1, a multa será de 5% (cinco por cento) a 10% (dez por cento) do valor do Contrato.

14.3 A aplicação das sanções previstas neste edital não exclui, em hipótese alguma, a obrigação de reparação integral do dano causado ao Contratante (art. 156, §9º, da Lei nº 14.133, de 2021)

14.4 Todas as sanções previstas no Contrato poderão ser aplicadas cumulativamente com a multa (art. 156, §7º, da Lei nº 14.133, de 2021).

14.5 Antes da aplicação da multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação (art. 157, da Lei nº 14.133, de 2021)

14.6 Se a multa aplicada e as indenizações cabíveis forem superiores ao valor do pagamento eventualmente devido pelo Contratante ao Contratado, além da perda desse valor, a



diferença será descontada da garantia prestada ou será cobrada judicialmente (art. 156, §8º, da Lei nº 14.133, de 2021).

14.7 Previamente ao encaminhamento à cobrança judicial, a multa poderá ser recolhida administrativamente no prazo máximo de 10 (dez) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.

14.8 A aplicação das sanções realizar-se-á em processo administrativo que assegure o contraditório e a ampla defesa ao Contratado em qualquer caso, observando-se o procedimento previsto no caput e parágrafos do art. 158 da Lei nº 14.133, de 2021, para as penalidades de impedimento de licitar e contratar e de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar.

14.9 Na aplicação das sanções serão considerados (art. 156, §1º, da Lei nº 14.133, de 2021):

- a) a natureza e a gravidade da infração cometida;
- b) as peculiaridades do caso concreto;
- c) as circunstâncias agravantes ou atenuantes;
- d) os danos que dela provierem para o Contratante;
- e) a implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

14.10 Os atos previstos como infrações administrativas na Lei nº 14.133, de 2021, ou em outras leis de licitações e contratos da Administração Pública que também sejam tipificados como atos lesivos na Lei nº 12.846, de 2013, serão apurados e julgados conjuntamente, nos mesmos autos, observados o rito procedimental e autoridade competente definidos na referida Lei (art. 159).

14.11 O Contratante deverá, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de aplicação da sanção, informar e manter atualizados os dados relativos às sanções por ela aplicadas, para fins de publicidade no Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (Ceis) e no Cadastro Nacional de Empresas Punidas (Cnep), instituídos no âmbito do Poder Executivo Federal. (Art. 161, da Lei nº 14.133, de 2021).

15 – DA INEXECUÇÃO E DA RESCISÃO DOS CONTRATOS

15.1 A inexecução e a rescisão dos contratos celebrados entre os Municípios e os licitantes vencedores serão regulados pelo que prescrevem os artigos 137 a 144 da Lei nº 14.133/2021.



16 - DA ENTREGA DO OBJETO DA LICITAÇÃO (FORMA, CONDIÇÕES, PRAZO E LOCAL)

16.1 A efetivação das compras dos itens constantes do Registro de Preços, junto às empresas fornecedoras, será feita de acordo com as necessidades dos Municípios consorciados integrantes do Pregão, observado o período de validade do Registro.

16.2 O prazo de entrega dos produtos contratados será, no máximo, de 30 (trinta) dias corridos, contados do recebimento, pelo Contratado, da Autorização de Compra expedida pelo Município Contratante.

16.3 O recebimento será feito inicialmente em caráter provisório. O aceite definitivo com a liberação da Nota Fiscal e demais documentos, para pagamento, está condicionado ao atendimento das exigências contidas neste Edital e se fará no prazo máximo de 5 (cinco) dias, contados do recebimento provisório.

16.4 Na hipótese de não cumprimento das exigências deste Edital, o fornecedor/contratado será notificado a retirar o produto do local de entrega, substituindo-o por outro que atenda integralmente as especificações constantes deste Instrumento, sem qualquer ônus para o Contratante.

16.5 Em caso de devolução de produtos, por descumprimento das especificações exigidas, o fornecedor/contratado deverá promover a sua substituição, no prazo máximo de 03 (três) dias úteis.

17 – DO PAGAMENTO:

17.1 O pagamento do objeto do Contrato pelo Contratante será efetuado em 15 (quinze) dias úteis, contados da formalização do recebimento definitivo dos produtos pelo Município Contratante, efetuada a necessária e prévia liquidação da despesa. Sua implementação se fará mediante Crédito em Conta Corrente Bancária, indicada pelo fornecedor.

17.2 Não será efetuado qualquer pagamento ao fornecedor/Contratado enquanto houver pendência de liquidação de obrigação financeira decorrente de penalidade administrativa ou inadimplemento contratual.

17.3 Havendo erro na Nota Fiscal/Fatura, ou outra circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento será susado, até que o Contratado adote as medidas saneadoras necessárias, sendo automaticamente alteradas as datas dos vencimentos, sem qualquer



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

ônus para o Município Contratante.

17.4 O município estará sujeito ao pagamento de multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato nos casos em que os valores devidos a empresa contratada não sejam devidamente adimplidos na forma acordada.

18 – DO REEQUILIBRIO DOS PREÇOS

18.5 Os preços contidos nas propostas ou lances terão vigência de 12 (doze) meses, contados da data de homologação do pregão de cada item, conforme estabelece a legislação aplicável. Durante esse período, os preços registrados permanecerão fixos e irrevogáveis, ressalvada a possibilidade de reequilíbrio econômico-financeiro, nos termos do art. 124 da Lei nº 14.133/2021, diante da superveniência de fatos imprevisíveis, ou previsíveis de consequências incalculáveis, que alterem substancialmente as condições da contratação.

19 – DISPOSIÇÕES GERAIS:

19.1 A despesa referente aos objeto da licitação, será empenhada na dotação orçamentária do ÓRGÃO PARTICIPANTE signatário da Ata de Registro de Preços e participantes desta licitação compartilhada.

19.2 É facultado, ao Pregoeiro, auxiliado pela Equipe de Apoio, proceder, em qualquer fase da licitação, diligências destinadas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar originalmente da proposta;

19.3 A critério dos Municípios Contratantes, o objeto da presente licitação poderá sofrer acréscimos ou supressões, de acordo com o artigo 124, § 1º, da Lei nº 14.133/2021;

19.4 A apresentação da proposta de preços implica na aceitação plena e total das condições deste Pregão Eletrônico, sujeitando-se, o licitante, às sanções dos artigos 155 a 158, da Lei nº 14.133/2021, pelas infrações neles previstas;

19.5 Quaisquer elementos, informações e esclarecimentos relativos a esta licitação serão prestados pelo Pregoeiro Oficial por meio de e-mail.

19.6 Os casos omissos serão resolvidos pelo Pregoeiro, que decidirá com base na legislação



em vigor.

19.7 O Consórcio não aceitará, sob nenhuma forma ou pretexto, a transferência de responsabilidade do licitante vencedor a terceiros.

19.8 O Consórcio se reserva o direito de revogar a presente licitação, no todo ou em parte, fundamentado o ato respectivo por razões de interesse público, não cabendo, por isso, indenização de qualquer espécie aos interessados ou de anular o procedimento por razões de ilegalidade.

Fazem parte deste Edital:

Anexo I – Termo de Referência – Objeto;

Anexo II – Valor de Referência – Objeto;

Anexo III – Minuta de Contrato.

Pelotas, 08 de Julho de 2025.

IVAN EDUARDO SCHERDIEN
Prefeito Municipal de Turuçu
Presidente do
Consórcio Público do Extremo Sul

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
01	CADEIRA PRESIDENTE	<p>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 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 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 duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra</p>	420



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA, reforçada com Fibra de Vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm que serão revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, onde garantirá a resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em Poliamida PA e deverá ser reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de duas molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e deverá liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve ser liberada ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e deverá ser fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼". O Mecanismo deverá ter um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual será fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25 x 50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos devem fazer a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deverá possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, onde deverá impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e terá participação de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo deverá receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e deverá ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deve possuir porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, que devem ser fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), onde deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³ onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) onde deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica que deverá ser fabricada pelo processo de injeção em</p>	
--	--	--	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço regulável deve ser fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas deverá ter uma mistura de 30% de fibra de vidro que será adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio, deverá pressionar o gatilho localizado na parte frontal, onde poderá 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. Para montar o braço no assento, deverão ser utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼". O encosto deve possuir uma lâmina que deverá ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Deve possuir catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, onde deve ser reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, deverá puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo deverá puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e liberar o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deve ser reforçada com fibra de vidro e deve possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 470 mm (largura) x 620 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 46 Kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.</p>			

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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.

Certificado de conformidade comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

**Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).
Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.**

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
02	CADEIRA DIRETOR	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	420



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>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 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 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 duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA, reforçada com Fibra de Vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm que serão revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, onde garantirá a resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em Poliamida PA e deverá ser reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de duas molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e deverá liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve ser liberada ao chegar à altura</p>	
--	--	--	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

	<p>máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e deverá ser fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{1}{4}$". O mecanismo deverá ter um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual será fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25 x 50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips $\frac{1}{4}$" x 1" juntamente com anéis elásticos devem fazer a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deverá possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, onde deverá impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e terá participação de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo deverá receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e deverá ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deve possuir porcas garra $\frac{1}{4}$" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, que devem ser fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), onde deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m^3, onde poderá ocorrer variações na ordem de $\pm 2 \text{ kg/m}^3$. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) onde deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica que deverá ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço regulável deve ser fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas deverá ter uma mistura de 30% de fibra de vidro que será adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio, deverá pressionar o gatilho localizado na parte frontal, onde poderá 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. Para montar o braço no assento, deverão ser utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{3}{4}$". O encosto deve possuir uma lâmina que deverá ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Deve possuir catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, onde deve ser reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, deverá puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo deverá puxar até a altura máxima que o mecanismo</p>	
--	---	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>se desarma e liberar o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deve ser reforçada com fibra de vidro e deve possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 46 Kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de</p>			

83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

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.

Certificado de conformidade comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
03	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL	O encosto deve possuir uma lâmina com catraca, que deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. Deve possuir catraca fabricada em peças injetadas em Poliamida, que deve ser reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, deverá puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo deverá puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e deve liberar o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde será reforçada com fibra de vidro e deverá possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 460 mm (largura) x 415 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 40 a 45 Kg/m ³ , podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m ³ . A base deve ter uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e deve ser constituída com 5 (cinco) pés de apoio, onde será fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e deve ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central que será fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pés devem ser 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,	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>que será caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem com design adequado ao produto, onde deve ser montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, deve também possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem 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 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 de regulagem de altura do assento que deverá ser injetada em Poliamida PA, reforçada com fibra de vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm que serão revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, onde garantirá a resistência mecânica e contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em Poliamida PA e deverá ser reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de duas molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e deverá liberar a alavanca para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve ser liberada ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, onde deve impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e deve participar de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. 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. Para a montagem do mecanismo ao assento devem ser utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas aproximadas de ¼" x 1.½", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, que devem ser injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O assento deve ser constituído por compensado de madeira, que será fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinnus com 14 mm de</p>	
--	--	---	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras de ¼", que serão fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), onde será fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 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 devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir uma blindagem plástica que será fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço regulável deve ser fabricado pelo processo de injeção, sendo que em suas propriedades mecânicas deverá ter uma mistura de 30% de fibra de vidro que será adicionada para dar maior resistência para a peça. Para a regulagem vertical do apoio, deverá pressionar o gatilho localizado na parte frontal, onde poderá 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. Para montar o braço no assento, deverão ser utilizados 2 (dois) parafusos sextavados (para cada braço) com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¾". O encosto deve ser fixado ao mecanismo por meio de um tubo industrial oblongo, onde o usuário deverá apenas puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo deverá puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e liberar o encosto até a posição mais baixa. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deve ser reforçada com fibra de vidro e deve possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³.</p>	
--	--	---	--

**APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ
DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:**

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

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).



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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.

Certificado de conformidade comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

**Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).
Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.**

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
04	CADEIRA SECRETÁRIA OPERACIONAL	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) onde serão dedicadas para serem utilizadas em pisos	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>carpetados. 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 555 mm e deve ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio, onde será fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e deve ser conformada por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central que será fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pás devem ser 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 deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem com design adequado ao produto, onde deve ser montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, deve também possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem 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 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). A plataforma deve ser um conjunto mecânico que possuirá uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulação de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso deve ser de aproximadamente 4°. A plataforma deve ser fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm, deverá ser fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 7/8". A</p>	
--	--	---	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>alavanca plástica que deve ser acionada para regular a altura do assento deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. A plataforma 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. O assento deve ser constituído por compensado de madeira, que será fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinnus com 10 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras de ¼", que serão fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), onde será fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 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 devem ser aproximadamente 420 mm (largura) x 380 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir uma blindagem plástica que será fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde será reforçada com fibra de vidro e deverá possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à plataforma, deve ser desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo deve ser oblongo e deve possuir as dimensões de 16 x 30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo ainda deve ser envolvido por uma sanfona plástica, que será fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção a sopro. O conjunto deve ser fixado ao encosto por uma acopla que deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade deve ser colocado um pino de sustentação do encosto, que será fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³.</p>	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:			

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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.

Certificado de conformidade comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

**Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).
Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.**



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
05	CADEIRA GIRATÓRIA COM APOIO DE CABEÇA	<p>A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 65 mm de diâmetro, o corpo deverá ser fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas deverão ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. A base deve ser definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e deve ser constituída com cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. A base deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 35% de fibra de vidro, onde deverá possuir na extremidade de cada pé o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna a gás deve ser utilizada para conectar a base ao mecanismo com a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso. Deve permitir também movimentos circulares da cadeira e deve possuir um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. A coluna de gás deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, que deverá ser fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deverá receber uma proteção contra corrosão através de pintura eletrostática epóxi. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. Deverá possuir duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo deve possuir os recursos de movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1, o sistema de anti-impacto que deverá ser em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deverá liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, assim deverá evitar o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deverá ser submetido o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao</p>	420



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>acionamento da alavanca e a opção de livre flutuação, onde o encosto deve estar livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. O assento deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que deve ser fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas dimensionadas com a finalidade de reforçar ainda mais o componente. Deve possuir uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), que deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 52 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 60 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 510 mm de largura e 500 mm de profundidade, onde devem ser apresentadas em suas extremidades cantos arredondados. O apoio de braço deve possuir regulagem de altura, que deverá ocorrer pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Deve possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deverá ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. O encosto deve ser constituído por uma estrutura bipartida fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Deve possuir dimensões aproximadas de 495 mm de largura por 575mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada pela mesma tela utilizada no assento, que deve ser fixada à estrutura superior do encosto. A estrutura superior do encosto deve ser unida à estrutura inferior, a qual deve ser conectada ao mecanismo por meio de uma lâmina metálica. A união entre a estrutura superior e inferior do encosto deve ser realizada por meio de duas catracas, localizadas uma em cada lateral do encosto, possibilitando a regulagem de altura do mesmo. Esse mecanismo deve ser manual, ou seja, para ser regulado deve necessitar que o usuário pressione o gatilho presente em cada uma das catracas de forma simultânea, e posicione o encosto na posição desejada. O encosto deve possuir 60mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas. O apoio lombar deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico. Este apoio deve ser posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e deve permitir um ajuste na altura em posições distintas que percorrem um curso de 80 mm. O apoio de cabeça deve ser fabricado em poliamida reforçada com fibra, através do processo de injeção de termoplásticos. A superfície de contato com o usuário deve ser composta por um revestimento vinílico atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada deve possuir</p>	
--	--	---	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

	<p>densidade controlada de 28 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 20 mm. O mesmo deve possuir regulagem de altura abrangendo uma faixa aproximada de 50 mm. O apoio de cabeça deve ser fixado ao encosto através de dois parafusos localizados na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da</p>		

camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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.

Certificado de conformidade comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
06	CADEIRA DIÁLOGO FIXA	<p>A base deve ser definida por uma estrutura fixa que deverá ser fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono AB2N2T 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 2,25 mm, com travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em chapa dobrada de 2,65 mm de espessura. A base em forma de ski deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, deverá possuir duas travessas dobradas unindo suas extremidades pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deverá conter 4 (quatro) deslizadores fixos, desenvolvidos para evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. A estrutura deve ser fixada ao assento por parafusos sextavados com medidas aproximadas de ¼" x 1.¾", juntamente com 4 (quatro) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deverá ser revestido em eletrostático epóxi em pó, que garantirá proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deverá possuir porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, onde deverão ser 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 flexível à base de poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 50 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 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). A lâmina do encosto deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que será reforçada com fibra de vidro e deverá possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem da lâmina. Suas dimensões deverão ser aproximadamente 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve</p>	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deverá ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá possuir densidade controlada de 46 Kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e</p>			

destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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 comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
07	CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETÁRIA 4 PÉS	<p>A base deve ser configurada por uma estrutura com 4 pés, onde será fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de secção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés deve ser fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, no qual deverá possuir 2 (duas) travessas que unem uma perna à outra pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter 4 (quatro) deslizadores fixos articulados, que devem ser desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Devem ser fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve ser fixada ao assento por parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼" x 2.½", e também deve ter 4 (quatro) calços de 5 mm, que serão injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestida em eletrostático epóxi em pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser constituído por compensado de madeira, que será fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinnus com 10 mm de espessura, que devem ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras de ¼", onde devem ser 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 flexível à base de poliuretano (PU), que deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 kg/m³, na qual poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) onde serão apresentados em suas extremidades cantos arredondados. O assento também deve possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto deve possuir uma estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que será reforçada com fibra de vidro. Suas dimensões devem ser aproximadamente 360 mm (largura) x 270 mm (altura). Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico</p>	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>que será injetada em polipropileno, que deverá ser encaixada à estrutura, no qual será dispensado o uso de parafusos e grampos. Para a fixação do encosto à base, deve ser desenvolvido um tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020. O tubo deve ser oblongo e possuir as dimensões de 16 x 30 mm com espessura de 1,9 mm. Este tubo deve ser envolvido por uma sanfona plástica, que será fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) pelo processo de injeção à sopro. O conjunto deve ser fixado ao encosto por uma acopla que será fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e em sua extremidade deve ser colocado um pino de sustentação do encosto, o qual deve ser fabricado em material ABNT 1008/1020 de 35x60 mm. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 45 Kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de</p>			



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção. 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 comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
08	LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES	O pé deve ser composto em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), enquanto sua parte central deve ser composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária que deverá suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades devem ser unidas aos tubos centrais sob pressão, onde deverá evitar o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo deve medir aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, devem existir duas travessas que serão desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20 x 40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais devem unir aos pés por meio de dois parafusos Philips cabeça chata com medidas de 1/4" x 3.3/4", além de arruelas e porcas. As extremidades da longarina devem ser compostas por ponteiras, as quais devem ser desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Tanto as travessas, quanto os tubos da parte central dos pés devem receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletrostático epóxi em pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A longarina deve possuir as dimensões aproximadas de 1620 (largura) X 921 (altura) X 575 (profundidade), onde deverá possuir dois pés de sustentação. O assento deve ser constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Deve possuir porcas garra 3/8" inseridas nos pontos de montagem da estrutura, que devem ser fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), onde deve ser	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 50 kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 480 mm (largura) x 455 mm (profundidade) onde deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir uma blindagem plástica que deverá ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O encosto deve possuir uma lâmina que liga o encosto ao assento e deve ser fabricada em chapa de aço ABNT 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para maior resistência. O encosto deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deve ser reforçada com fibra de vidro e deve possuir porcas garra ¼" fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões devem ser aproximadamente 450 mm (largura) x 450 mm (altura), com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto deve receber uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que deve ser encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 46 Kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-</p>			

3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-

3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

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

o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção. Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2012 – Móveis – Assentos Múltiplos – Requisitos e métodos para resistência e durabilidade. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

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.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
09	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO	A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, que devem ser fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), onde deverá ser destinado a pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular, onde deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual deverá ser lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo deve receber ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, que deve ser fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo deve ser montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e deve receber lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. A base deve ser definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e deverá ser constituída com cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. Deverá ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 35% de fibra de vidro, onde deverá possuir na extremidade de cada pé o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna a gás deve ser utilizada para conectar a base ao mecanismo com a função de regulação de altura do assento com referência ao piso. Deve permitir também movimentos circulares da cadeira e deve possuir um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atuará sobre qualquer condição de	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>altura. Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, este deve ser fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. 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 deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo deverá possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Deverá possuir duas alavancas localizadas no lado direito, uma que deverá travar e destravar o movimento de reclinção do encosto, e a outra que deverá comandar o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo deve possuir o recurso de movimento de reclinção do encosto onde deverá possuir a possibilidade de travamento em qualquer posição. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Deverá possuir porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 490 mm de largura e 457 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço deve possuir regulagem de altura, que deve acontecer pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Deve possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. Suas dimensões devem ser aproximadamente 80 mm de largura e 245 mm de comprimento. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os restantes dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com 30% de fibra de vidro. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. O encosto deve ser constituído por uma moldura que deverá ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deve possuir dimensões aproximadas de 446 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. Essa por sua vez deverá ser fixada na estrutura por meio de</p>	
--	--	---	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>encaixes e parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura deve ser unida à lâmina por meio de seis parafusos para plástico. A lâmina deverá possuir uma catraca que deverá ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, deverá puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, deverá puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e deverá liberar o encosto até a posição mais baixa. Deve possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, O encosto deve possuir apoio lombar regulável. O apoio lombar deve ser um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, que deverá ser fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio deve ser posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e deverá permitir um ajuste na altura do apoio lombar em oito posições distintas que percorrem um curso de 80 mm.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, da tela do encosto, no mínimo de 0,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira da tela, de no mínimo 1100 N de força máxima no sentido transversal e alongamento a força máxima 120%, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira da tela, de no mínimo 1600 N de força máxima no sentido longitudinal e alongamento a força máxima 54%, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR</p>			

9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica,



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Com resultado de 0,13.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção. 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.

Certificado de conformidade comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
10	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL RELAX	A cadeira deverá possuir cinco rodízios, sendo que cada um deles deverá ser constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e deverão ser fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, onde serão dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio deverá ser confeccionado de forma semicircular e deverá ser fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas serão fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deverá ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deverá ser constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>onde se encontrará montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que receberá lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. A base deverá ter uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e deverá ser constituída com 5 (cinco) pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado, onde deverá ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, que deverá possuir na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. A coluna a gás deverá ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, que deverá ser fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50 mm e deverá ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás deve ter qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (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 poliol/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</p>	
--	--	---	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>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 ¼" x 1.¼", enquanto para a fixação do encosto, devem ser utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório, que a espuma utilizada na fabricação do produto é isenta de CFC.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das</p>			



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
11	CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS	A base deve ser definida por uma estrutura com 4 pés, que deverá ser fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm. Deve possuir 2 (duas) travessas em formato de arco de aço carbono ABNT 1008/1020 com função de facilitar a montagem do assento, onde serão fabricadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Todas as extremidades dos tubos devem receber ponteiras plásticas para acabamento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que devem ser fabricadas pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por 2 (dois) parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼" x 1.½" e 2 (dois) parafusos sextavados flangeados com as medidas aproximadas de ¼" x 1.¼". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ter revestimento eletrostático epóxi em pó, que garantirá proteção e maior vida útil ao produto. 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	1260



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>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 encosto deve ser constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura). 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.</p> <p>Para que a estrutura se una ao assento devem ser fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de ¼" x 1.¼", enquanto para a fixação do encosto, devem ser utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.</p>			

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção. 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.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
12	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO	A base deve ser desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, devem possuir 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm onde devem se unir ao apoio vertical. Devem possuir 2 (dois) suportes para cada assento, onde deverão ser produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e deve ser soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Deve possuir ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem devem ser utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1. ¼" para cada assento. Para que a travessa se una às bases, deve ser projetada uma perna de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm, devem ser fabricados pelo processo de estampagem, que deverá possuir suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe nas luvas. A longarina de três lugares deve possuir dois pés. O pé de plástico em formato de arco deve ser injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) onde deve ser reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm, com nervuras em todo o comprimento, onde deverá medir 510 mm no total. Deverá envolver	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>ainda a parte de baixo da perna aproximadamente 80 mm de altura, onde deve ser evitado o contato dos tubos com a umidade do chão. Os mesmos devem ser montados sob pressão de maneira que possam resistir a uma condição severa de uso. A longarina de três lugares deve possuir dimensões totais aproximadas de 1774 (largura) x 866 (altura) x 535 (profundidade) e deverá possuir dois pés de plástico em formato de arco. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestida em eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. 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 polioli/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 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 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 ¼” x 1.¼”, enquanto para a fixação do encosto, devem ser utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da</p>			



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empoamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura

do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 16031:2012 – Móveis – Assentos Múltiplos – Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

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.

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

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
13	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA	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	420



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>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 680 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 deve possuir curso de 115 mm. 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 duas alavancas, uma para regulagem de altura do assento e outra para regulagem da inclinação do encosto. A alavanca de regulagem de altura do assento deve ser injetada em Poliamida PA, reforçada com Fibra de Vidro e deverá possuir alma metálica como reforço estrutural em duas chapas de aço na espessura de 2,65 mm que serão revestidas com processo de eletrodeposição à zinco, onde garantirá a resistência mecânica e também contra corrosão. O sistema de travamento de reclinção do encosto deve acontecer por meio da pressão exercida por uma mola helicoidal em um conjunto de lâminas que devem travar umas às outras por atrito e pelo princípio de fricção. A alavanca de controle de reclinção do encosto também deverá ser injetada em Poliamida PA e deverá ser reforçada com fibra de vidro. Ao acionar a alavanca para cima ela deverá liberar o movimento do encosto que também se dará pelo uso de duas molas helicoidais, bastando ao usuário posicionar o encosto na posição desejada e deverá liberar a alavanca</p>	
--	--	---	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

	<p>para travar o mecanismo. A faixa de variação de reclinagem deve ser de 73° a 104°. O mecanismo também deverá proporcionar a regulagem de altura do encosto por meio de catraca automática, com curso de 70 mm, que deve ser liberada ao chegar à altura máxima e após isso, retorna à posição inicial, permitindo que o usuário ajuste a altura para seu melhor conforto. O mecanismo deve ser fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,65 mm e deverá ser fixado ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼". O Mecanismo deverá ter um suporte para fixação do encosto em formato de "L", no qual será fabricado com tubo industrial na configuração oblongular e na dimensão de 25 x 50 mm com espessura de 1,50 mm. Dois parafusos Philips ¼" x 1" juntamente com anéis elásticos devem fazer a perfeita união entre o encosto e o mecanismo. O mecanismo deverá possuir uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) no acabamento superficial texturizado, onde deverá impedir o acesso do usuário nos sistemas de funcionalidade da cadeira e terá participação de um componente de design, segurança e proteção contra agentes externos. O mecanismo deverá receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e deverá ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Deverá possuir porcas garra ¼" que serão inseridas nos pontos de montagem da madeira, que devem ser fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deverá ser fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá 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 devem ser aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) que devem apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço deverá ter três tipos de regulagem, sendo o de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve ser pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro deverão ser de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Deverá possuir 60 mm de curso para a regulagem de altura, a regulagem horizontal deverá permitir 22 mm de avanço e recuo do apoia braços e a regulagem de giro deverá permitir 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais devem ser fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. O</p>	
--	--	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

	<p>encosto deve ser fabricado em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deverá ser formada por uma tela 100% Poliéster tensionada, que será unida à moldura que por sua vez deverá ser fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura do encosto deverá receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com o mecanismo e após, esse conjunto ser fixado ao mecanismo deverá proporcionar a ligação do encosto/mechanismo com o assento. O apoio lombar deverá ser fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, onde utilizará o processo de injeção de termoplástico. Este apoio deverá ser posicionado atrás da tela e permitirá um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que deverão percorrer um curso de 40 mm. Deverá possuir um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. O apoio de cabeça deve ser fabricado em uma mistura de poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra de vidro, em um processo de injeção de termoplásticos. Esse apoio deverá possuir uma moldura onde deverá ser fixada uma tela 100% poliéster e um trilho guia que deverá permitir a regulagem de altura, contemplando uma faixa de 50 mm de curso através do deslocamento da haste sobre o trilho. Também deverá possuir uma regulagem de angulação do apoio, onde deverá ser adicionado ao mesmo um acoplamento com uma haste articulada que irá permitir o ajuste de angulação em três posições diferentes abrangendo uma faixa de 45°, essa haste se conecta ao trilho já citado. Esse conjunto deverá ser fixado à carenagem por meio de encaixes com grampos metálicos em forma de estrela que deverão ser fixados à moldura com parafusos e, dessa forma, os mesmos não devem ficar aparentes na montagem.</p>	
--	---	--

**APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ
DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:**

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, da tela do encosto, no mínimo de 0,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil da tela de no mínimo 390 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira da tela, de no mínimo 1100 N de força máxima no sentido transversal e alongamento a força máxima 120%, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira da tela, de no mínimo 1600 N de força máxima no sentido longitudinal e alongamento a força máxima 54%, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção. 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.

Certificado de conformidade comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
14	CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA	A base deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 que deverá ser laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. A base e suporte deverão ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e deverão ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deverá ser fixada ao assento por 4 (quatro) parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼". Toda a estrutura deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deverá ter revestimento eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Deverá possuir porcas garra ¼" que serão inseridas nos pontos de montagem da madeira, que devem ser fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deverá ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), que deverá ser fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deverá 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 devem ser aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) que devem apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deverá possuir uma blindagem plástica que deve ser fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço fixado à estrutura deverá ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deverá possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura deverão ser utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm para cada braço. O encosto deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deverá ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deverá possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% Poliéster tensionada, que deverá ser fixada à moldura que por sua vez e onde deverá ser parafusada na estrutura com oito parafusos para plástico com dimensões de 5,0 x 12 mm. A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina e após, o conjunto deverá ser fixado em uma lâmina de aço que fará a ligação do encosto com o assento.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da</p>			



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, da tela do encosto, no mínimo de 0,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil da tela de no mínimo 390 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira da tela, de no mínimo 1100 N de força máxima no sentido transversal e alongamento a força máxima 120%, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira da tela, de no mínimo 1600 N de força máxima no sentido longitudinal e alongamento a força máxima 54%, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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 comprovando que a cadeira atende a usuários de até 110kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

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

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado,



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
15	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA	<p>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 devem ser dedicadas para serem utilizadas em pisos carpetados. 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 ser definida por uma configuração em forma de pentágono, onde deverá obter um diâmetro na ordem de 555 mm e deverá ser constituída com cinco pés de apoio, as quais devem ser fabricadas em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e devem ser conformadas por um processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente onde deverá formar o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Deve possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20, onde as pés devem ser fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que deverá garantir a qualidade e acabamento do produto. O conjunto base deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e deverá ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são 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 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). A plataforma deve possuir uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação</p>	1260



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>ao piso deve ser de aproximadamente 4°. A plataforma deve ser fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm e deverá ser fixada ao assento por quatro parafusos sextavados com dimensões aproximadas de ¼" x 1.½". O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, que deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi em pó. O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), o qual deve ser fabricado pelo processo de injeção e deverá ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. O estofado deverá possuir uma alma plástica, esta deverá ser fixada ao assento por meio de parafusos para plástico. O assento deve possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. A estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O apoio de braço deve ser formado pelo prolongamento da estrutura de sustentação do assento e encosto, que deverá ser coberto por uma peça em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) o qual deverá ser fabricado pelo processo de injeção com acabamento texturizado. Suas dimensões devem girar em torno de 55 mm de largura por 245 mm de comprimento e devem ser fixados por dois parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0 x 25 mm. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deverá ser injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 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 deverá se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve ocorrer por dois pinos fixadores, que devem ser injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e devem ser fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, onde deverá dispensar a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitam a transferência térmica.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama,</p>			

conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero).

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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado



CONSORCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 27,68MPA.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno. Com resultado na tensão da flexão média de 16,13MPA.

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.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).
Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
16	CADEIRA 4 PÉS FIXA	A base deve ser composta por tubos de aço 1010/1020, sendo que os pés e suportes do assento e encosto devem ser fabricados em tubos	2100



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>oblongos 16x30 com 1,5 mm de espessura e soldados à duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, onde formará um conjunto estrutural empilhável. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura deve 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 (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), o qual deve ser fabricado pelo processo de injeção e deverá ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões aproximadas de 460 mm (largura) x 415 mm (profundidade) onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, deverá ter dimensões de 460 mm (largura) x 335 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 deverá se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve ser por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) que devem ser fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador deve seguir a cor do encosto, onde deverá dispensar a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que facilitarão a transferência térmica.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>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.</p> <p>Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 27,68MPA.</p> <p>Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno. Com resultado na tensão da flexão média de 16,13MPA.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão</p>			



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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.

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

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
17	LONGARINA 03 LUGARES	O pé deve ser composto em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), enquanto sua parte central deve ser composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária que deverá suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades devem ser unidas aos tubos centrais sob pressão, onde deverá evitar o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo deve medir aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, devem existir duas travessas que serão desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>com as dimensões de 20 x 40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais devem unir aos pés por meio de dois parafusos Philips cabeça chata com medidas de 1/4" x 3.3/4", além de arruelas e porcas. As extremidades da longarina devem ser compostas por ponteiros, as quais devem ser desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Tanto as travessas, quanto os tubos da parte central dos pés devem receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletrostático epóxi em pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. A longarina deve possuir dimensões aproximadas de 1780 (largura) X 813 (altura) X 415 (profundidade), e deverá possuir dois pés de sustentação. O assento deve ser produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), o qual deve ser fabricado pelo processo de injeção e deverá ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Deve possuir dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. A estrutura de sustentação do assento e do encosto deve ser fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que deverá receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deverá ser revestido em eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm onde deverá apresentar em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deverá encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve ser por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), os quais devem ser fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador deve seguir a cor do encosto, e deve dispensar a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos que devem facilitar a transferência térmica.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:</p> <p>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.</p> <p>Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 27,68MPA.</p> <p>Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno. Com resultado na tensão da</p>			

flexão média de 16,13MPa.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada).

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO2.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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.

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

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
18	CADEIRA TREINAMENTO PP	O conjunto se trata de uma cadeira de treinamento com prancheta lateral fixa acoplada à estrutura. Composto por estrutura metálica,	2100



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>assento, encosto, porta-livros e prancheta, todos plásticos. A prancheta deve ser fabricada em ABS injetado com contra-tampo também injetado em Polipropileno nas dimensões 620 mm de comprimento por 318 mm de largura aproximadamente, permitindo a inserção de uma folha A4 rotacionada em 20° em sua superfície de trabalho. Tampo e contra-tampo devem ser encaixados um no outro por meio de 5 encaixes e fixados por meio de um parafuso para plástico abraçando entre eles a estrutura de suporte do conjunto. A altura da prancheta ao chão na região de apoio do cotovelo deve ser de aproximadamente 685 mm e a mesma deve possuir uma inclinação em torno de 10° com o plano horizontal a fim de proporcionar maior conforto ergonômico ao usuário.</p> <p>O assento deve ser confeccionado em polipropileno copolímero (PP) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões aproximadas devem ser 465mm de largura, 420mm de profundidade com 5mm de espessura de parede. Deve possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de 4 (quatro) parafuso 5x30 para plástico. A altura do assento até o chão deve ser de 460 mm aproximadamente. O encosto deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões aproximadas de 460mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5mm e cantos arredondados, unido à estrutura metálica pelo encaixe de dupla cavidade na parte posterior do encosto, sendo travado por dois pinos fixadores plásticos injetados em polipropileno copolímero, na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto deve possuir furos para ventilação. O porta-livros deve ser produzido em polipropileno copolímero virgem pelo processo de injeção de termoplásticos. Ele deve ser totalmente fechado nas partes laterais e traseira e com aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir aproximadamente 270 mm x 85mm, e sua profundidade deve ser de 270 mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntam-se com a estrutura onde serão fixadas por 2 parafusos. A estrutura deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base de ligação do assento e encosto e as pernas com tubos de secção oblonga 16x30 mm e espessura de parede de 1,5mm dobrados. Duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2mm de espessura de parede que servirão de encaixe para o suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura metálica devem ser unidas por solda MIG, tratadas em conjuntos de banhos químicos e pintadas com tinta epóxi (pó), o que garante proteção antioxidante e uma maior vida útil ao conjunto. Além disso, todas as pontas dos tubos devem ser cobertas por buchas plásticas.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando a resistência ao impacto IZOD, da</p>			



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

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.

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, media de no mínimo 380 J/M, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo e/ou relatório de ensaio acreditado pelo Inmetro, da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme ASTM E 1645:2016, que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 27 ± 1 MPA.

Relatório de ensaio quanto a resistência a flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica ABS – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 70 ± 1 MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno. Com resultado na tensão da flexão média de 16 ± 1 MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019 quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica em ABS. Com resultado na tensão da flexão média de 56 ± 1 MPA.

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.

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

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
19	CADEIRA APROXIMAÇÃO PRESIDENTE TELADA	A configuração da cadeira deve ser definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4mm com parede	840



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletrostático epóxi em pó, que deve garantir proteção e maior vida útil ao produto. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Deve possuir porcas garra de ¼” inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser aproximadamente 490 mm de largura e 457 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço deve ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e deve possuir dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio de braço na estrutura devem ser utilizados dois parafusos flangeados para plástico. O encosto deve ser constituído por uma moldura que deverá ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Deve possuir dimensões aproximadas de 446 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura por meio da grampeação. Essa por sua vez deverá ser fixada na estrutura por meio de encaixes e parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. A estrutura deve ser unida à lâmina por meio de seis parafusos para plástico. A lâmina que liga o encosto ao assento deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,8 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.</p>			



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, da tela do encosto, no mínimo de 0,5 mm para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil da tela de no mínimo 390 gm², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira da tela, de no mínimo 1100 N de força máxima no sentido transversal e alongamento a força máxima 120%, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento a força máxima utilizando o método de tira da tela, de no mínimo 1600 N de força máxima no sentido longitudinal e alongamento a força máxima 55%, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comportamento ao fogo, determinação da facilidade de ignição de corpo de prova orientados verticalmente, conforme a ISO 6940:2004.

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

Certificado de conformidade comprovando que a cadeira atende a usuários de até 135kg e que atende à norma NBR 13962:2018 – Móveis para escritório (Cadeiras) – Requisitos e métodos de ensaios. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado do relatório/laudo de ensaio completo.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 345 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/2019 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Com resultado máximo de 0,15.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO2.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

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.

**Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).
Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.**

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
20	CADEIRA FIXA MONOBLOCO	A cadeira deve ser desenvolvida em uma configuração geométrica com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que devem modelar de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário. A cadeira deve ser produzida em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) aditivado com fibra de vidro, livre de elementos tóxicos. Deve seguir o conceito construtivo “Monobloco”, onde todas as partes que compõem o produto, como encosto, assento e pés, devem ser produzidas através de um único ciclo de injeção, desta forma a cadeira deverá ser robusta e ao mesmo tempo leve e de fácil manuseio. Destaca-se também que a cadeira deve ser empilhável em até oito unidades. O encosto deve possuir quatro ranhuras longitudinais, dispostas entre si simetricamente, que devem facilitar a transferência térmica. A cadeira deve conter sapatas fixas, as quais devem ser desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto dos pés com a superfície de apoio. As sapatas devem ser fabricadas em material acetato vinila de etileno, denominado E.V.A. A cadeira deve possuir dimensões aproximadas de 437 (largura) X 836 (altura) X 523 (profundidade).	840

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:

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, media de no mínimo 380 J/M, conforme a norma ASTM D256:2010 (Reapproved 2018) - Método A.

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 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.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 27 ± 1 MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno. Com resultado na tensão da flexão média de 16 ± 1 MPA.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Certificado de conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante atende a Portaria do Inmetro nº 166 de 14 de abril de 2021 – Requisito de avaliação da conformidade para cadeira plástica Monobloco. O certificado de conformidade deverá vir acompanhado dos relatórios/laudos de ensaios completos acreditados pelo INMETRO.

Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
21	CADEIRA FIXA	A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede onde devem ser dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve 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 (nano cerâmica), e deve ser revestida em eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. A pintura deverá ser na mesma cor do conjunto de assento e encosto. 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 420 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 plásticos 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.	2100

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção. Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas,



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

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 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a resistência a flexão componentes injetados para moveis escolares cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno – norma ASTM D790:2017. Com resultado na tensão da flexão média de 27 ± 1 MPA.

Relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 178:2019. quanto a resistência a tensão por flexão dos componentes injetados para móveis escolares, cadeiras e brinquedos, em resina termoplástica copolímero de polipropileno. Com resultado na tensão da flexão média de 16 ± 1 MPA.

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 acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

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



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

**produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus).
Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado,
com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa
licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.**

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
22	CADEIRA TREINAMENTO ESTOFADA	<p>A estrutura da cadeira deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, onde devem ser conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, e deverão ser conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, os quais devem ser fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, e devem ser conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e por fim serão fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, por meio de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0 mm ou parafusos auto atarraxastes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois rebites com porcas, que devem ser fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, que deverá ser utilizado para montagem do mecanismo. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletrostático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto mecânico deve ser constituído por três suportes de sustentação, sendo que dois devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0 mm, onde devem ser conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos deve ser montado uma bucha, que deverá ser fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), a qual deve ser produzida pelo processo de injeção, que terá a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, que deve ser fixado pelo processo de soldagem MIG. O outro suporte, denominado biela, deve ser fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, onde deverá ser utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um eixo que deverá ser fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, onde deverá ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e deverão ser fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas, as quais devem ser fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, que devem ter a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/encosto, devem ser utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), deve ser composto por uma mola helicoidal de retrocesso, que deverá ser fabricada em arame EB2050, e deverá ter um diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica</p>	2100



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>que deve ser utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestida em eletrostático epóxi em pó, que garantirá proteção e maior vida útil ao produto. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e acabamento nas laterais. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm, onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0 mm, onde deverá ser fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que devem ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, as quais devem ser fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), que deverá ser moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, e deverá ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 58 Kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo devem ser utilizados quatro distanciadores que devem ser fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro parafusos métricos sextavados M6, que devem ser revestidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto deve ser tapeçado, onde inicialmente devem ser cortados em forma de blanks, e devem ser unidos pelo processo de costura, o qual devem ser fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma proteção chamada de blindagem, que deverá ser fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), que servirá para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução/absorção das propriedades sonoras do ambiente. O apoio de braço com prancheta deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular onde devem obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e este deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Deve ter as funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável, onde devem ser fixados duas dobradiças plásticas que devem ser fabricadas em material termoplástico poliacetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças devem ser presas a dois eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8,0mm que deve receber uma proteção contra corrosão, que se caracterizará pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e deve ser revestida</p>	
--	--	---	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>por pintura eletrostática epóxi pó. A prancheta deve ser constituída por uma chapa de madeira de média densidade (MDF), que deverá ser usinada e furada onde deverá obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas duas porcas de fixação com garras, que devem ser fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies, superior e inferior devem ser revestidas com laminado melamínico de Alta pressão e nas extremidades da prancheta deve ser fixado uma fita de borda a qual deve ser fabricada em PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, deve ter um elemento de ligação, o qual deve ser fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0 mm, que devem ser unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, onde será fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. O encosto deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0 mm, e deverá ser fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinnus, que devem ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, onde devem ser fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco, em suas extremidades laterais devem ser compostas por dois suportes denominados cantoneiras, os quais devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0 mm, que devem ser conformadas pelo processo de estampagem e deve ser protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e deve ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 52 Kg/m³, onde poderá ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/m³. O conjunto encosto deve receber uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, que deverá ser fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, que terá a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente devem ser cortados em forma de blanks, que devem ser unidos pelo processo de costura e deve ser fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento.</p>	
<p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETERÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de</p>			



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Relatório de ensaio emitido por laboratório, conforme normas ABNT NBR 15878-2010-em1-2011 – Móveis assentos para espectadores.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção. 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 de acordo com a ISO 354:2003 de reverberação acústica para poltronas de auditório. Com resultado na frequência (HZ) 5000 com absorção sonora de 0,36 m2 por unidade.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

N	ITEM	DESCRIÇÃO DO ITEM	QTDE
23	CADEIRA TREINAMENTO ESTOFADA OBESO	A estrutura da cadeira deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e espessura da parede de 1,90 mm, onde devem ser conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, e deverão ser conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, os quais devem ser fabricados de aço carbono ABNT	210



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, e devem ser conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra / Repuxo) e por fim serão fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, por meio de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0 mm ou parafusos auto atarraxastes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois rebites com porcas, que devem ser fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, que deverá ser utilizado para montagem do mecanismo. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestido em eletroestático epóxi em pó, que deverá garantir proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto mecânico deve ser constituído por três suportes de sustentação, sendo que dois devem ser fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0 mm, onde devem ser conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos deve ser montado uma bucha, que deverá ser fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), a qual deve ser produzida pelo processo de injeção, que terá a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, que deve ser fixado pelo processo de soldagem MIG. O outro suporte, denominado biela, deve ser fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, onde deverá ser utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um eixo que deverá ser fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, onde deverá ser protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e deverão ser fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas, as quais devem ser fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, que devem ter a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/encosto, devem ser utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), deve ser composto por uma mola helicoidal de retrocesso, que deverá ser fabricada em arame EB2050, e deverá ter um diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica que deve ser utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano cerâmica), e deve ser revestida em eletrostático epóxi em pó, que garantirá proteção e maior vida útil ao produto. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e acabamento. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3 mm, onde devem ser fixados uns aos outros por meio de parafusos para plástico, que deverá garantir assim, o acabamento e configurações do produto. O assento deve possuir 0,93 m de largura. Deve ter uma estrutura em tubos de aço carbono</p>	
--	--	--	--



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

		<p>1008/1020 de seção quadrada 20x20 mm com parede 1,2 mm de espessura que deve receber uma proteção contra corrosão, essa deve ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deverá reforçar o assento de modo a suportar os 250 Kg.</p> <p>O assento deve ser revestido com uma peça em ABS que deve ser fabricada através do processo de vacum forming para acabamento. O apoio de braço com prancheta deve ser constituído por duas peças montadas entre si que devem ser fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos, os quais devem ser desenhados na configuração retangular onde devem obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, e este deve ser fabricado por polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Deve ter as funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável, onde devem ser fixados duas dobradiças plásticas que devem ser fabricadas em material termoplástico poliacetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças devem ser presas a dois eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8,0mm que deve receber uma proteção contra corrosão, que se caracterizará pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó. A prancheta deve ser constituída por uma chapa de madeira de média densidade (MDF), que deverá ser usinada e furada onde deverá obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas duas porcas de fixação com garras, que devem ser fabricadas em aço carbono e devem ser revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies, superior e inferior devem ser revestidas com laminado melamínico de Alta pressão e nas extremidades da prancheta deve ser fixado uma fita de borda a qual deve ser fabricada em PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, deve ter um elemento de ligação, o qual deve ser fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0 mm, que devem ser unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, onde será fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. O encosto deve possuir tamanho de 0,93 m de largura atendendo a norma NBR 9050/2020. Deve possuir uma estrutura em tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm, onde deve ter uma parede de 1,2 mm de espessura que deverá receber uma proteção contra corrosão, e assim deverá ser caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e deve ser revestida por pintura eletrostática epóxi pó, onde deve reforçar o encosto para que deva suportar 250 Kg. Esse assento deve ser revestido com uma peça, a qual deve ser fabricada em ABS através do processo de vacum forming para acabamento.</p>	
APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ			

DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de esgarçamento máximo da costura padrão, do tecido, no mínimo de 4,5 mm no sentido da trama e 4,5 no sentido urdume conforme ABNT NBR 9925:2009.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da densidade de fios de no mínimo 16 fios/cm, para ambos os sentidos conforme ABNT NBR 10588:2015.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da gramatura da superfície têxtil do tecido de no mínimo 250 g/m², conforme ABNT NBR 10591:2008.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 1300 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 42% no sentido da trama, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira do tecido, de no mínimo 980 N de força máxima no sentido da trama e alongamento a força máxima 25% no sentido da urdume, conforme ABNT NBR ISO 13934-1:2016.

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

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, determinação das características da queima de material poliméricos celulares flexíveis, conforme ABNT NBR 9178:2022. Com resultado de 0mm/mim (queima zero)

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 17088:2023, corrosão por exposição à nevoa salina com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8095:2015, corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada com no mínimo 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada)

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 8096:1983, Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre 300 horas. Com avaliação na norma ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d°/t° (Isento de Bolas) e na norma ABNT NBR ISO 4628-3:2022 com grau de enferrujamento Ri 0 (0% de área enferrujada), com volume de dois (2) litros de SO₂.

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D7091:2022, prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos, método utilizado B (Magneto indutivo e corrente parasitas). Com fator de correção de 83 micros.

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443:2023 e NBR 10545:2014, determinação da flexibilidade por mandril cônico, com espessura de 80 a 90 micros.

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada de tinta conforme a ABNT NBR 11003:2023. Com destacamento com a largura e destacamento X° e Y° sem corrosão, no método de corte A, corte em X.

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro determinação da verificação da aderência da camada conforme a ASTM D3359:2023, com classificação 5A = 0% de destacamento ou superior.

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto método de teste padrão para Brilho especular conforme ASTM D523:2014, com resultado na geometria de 60°, com valor médio de obtido de 45.

Laudos emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis conforme ASTM D3363:2022, com resultado no grau de dureza dos lápis de 3H, 4H, 5H e 6H.



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro resistência de revestimentos orgânicos aos efeitos da deformação Rápida (Impacto) conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019), com espessura do revestimento de, no mínimo, 100 microgramas.

Certificado de cadeia de custódia, ou similares, para produtos de origem florestal (Forestry Stewardship Council - FSC ou Certificação Florestal / Programme for the Endorsement of Forest Certification - Cerflor/Pefc).

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8515/2020 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência à tração, resultado mínimo 125 kPa de tensão de ruptura e alongamento de ruptura mínima de 70%.mim

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8516/2015 – espuma flexível de poliuretano – determinação da resistência ao rasgamento, resultado mínimo 340 N/m.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8537:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da densidade, resultado mínimo 50 kg/m³.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8797:2022 – espuma flexível de poliuretano – determinação da deformação permanente à compressão a 50%, resultado máximo 24%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2022 ou posterior – espuma flexível de poliuretano – determinação da fadiga dinâmica, resultado mínimo de perda de espessura 4% e de força de indentação 17%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/2016 para determinação da força necessária para se produzir uma compressão pré-fixada sobre uma amostra de espuma flexível de poliuretano, aplicada sobre uma área determinada, sendo o resultado mínimo do fator conforto 2,5.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8619/2022 determinação da resiliência em espumas flexíveis de poliuretano. Resultado mínimo de 50%.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8910/2016, determinação da resistência à compressão de espumas flexíveis de poliuretano, resultado mínimo de 6 kPa.

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro quanto a tinta aplicada espessura e camada de tinta NBR 10443/2023, no mínimo 80 micras, no fato de correção. 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 de acordo com a ISO 354:2003 de reverberação acústica para poltronas de auditório. Com resultado na frequência (HZ) 5000 com absorção sonora de 0,36 m2 por unidade.

Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Polipropileno), para a família do SARS-CoV-2 (Coronavírus). Declaração de revenda, se a licitante for revenda deverá apresentar declaração em papel timbrado, com assinatura digital ou reconhecida em cartório emitida pela fabricante, autorizando a empresa licitante a comercializar os produtos da respectiva marca no pregão.

ANEXO II – VALOR DE REFERÊNCIA

Item	Quant.	Unid.	Descrição	Valor Máximo (R\$)
1	420	Unid	CADEIRA PRESIDENTE	1.686,83
2	420	Unid	CADEIRA DIRETOR	1.561,64
3	840	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL	1.362,63
4	840	Unid	CADEIRA SECRETÁRIA OPERACIONAL	746,24
5	420	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA COM APOIO DE CABEÇA	2.805,19
6	840	Unid	CADEIRA DIÁLOGO FIXA	1.183,67
7	840	Unid	CADEIRA DIÁLOGO FIXA SECRETÁRIA 4 PÉS	564,77
8	840	Unid	LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES	2.646,67
9	840	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ESPALDAR ALTO	1.595,53
10	840	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL RELAX	1.359,66
11	1260	Unid	CADEIRA DIÁLOGO FIXA 4 PÉS	814,25
12	840	Unid	LONGARINA 03 LUGARES ESPALDAR MÉDIO	2.141,62
13	420	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE TELA	1.801,59
14	840	Unid	CADEIRA DE APROXIMAÇÃO TELA	966,21
15	1260	Unid	CADEIRA GIRATÓRIA SECRETÁRIA	784,05
16	2100	Unid	CADEIRA 4 PÉS FIXA	310,54
17	840	Unid	LONGARINA 03 LUGARES	1.008,71
18	2100	Unid	CADEIRA TREINAMENTO PP	665,50
19	840	Unid	CADEIRA APROXIMAÇÃO PRESIDENTE TELADA	1.292,14
20	840	Unid	CADEIRA FIXA MONOBLOCO	362,13
21	2100	Unid	CADEIRA FIXA	252,56
22	2100	Unid	CADEIRA TREINAMENTO ESTOFADA	2.862,38
23	210	Unid	CADEIRA TREINAMENTO ESTOFADA OBESO	5.363,51



ANEXO III – MINUTA DE CONTRATO

Consórcio Público do Extremo Sul

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 12/2025 – REGISTRO DE PREÇOS. Minuta de Contrato de Cadeiras e Longarinas

Contrato de compra de Mobiliários Cadeira e longarinas, que entre si celebram, de um lado, o MUNICÍPIO DE _____, neste ato representado pelo Prefeito Municipal, Senhor _____, brasileiro, casado, a seguir denominado simplesmente CONTRATANTE, e, de outro lado a empresa, _____, com sede em _____, na Rua _____, nº _____, neste ato representada por seu _____ (qualificação), inscrita no CNPJ sob nº _____, adiante designada simplesmente CONTRATADA, de conformidade com o Pregão Eletrônico nº 012/2025 – Registro de Preços, realizado pelo CONSÓRCIO PÚBLICO DO EXTREMO SUL – COPES, de conformidade com as disposições da Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021, mediante as cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

O presente contrato tem por objeto a aquisição, da Contratada pelo Contratante, de uma só vez ou parceladamente, dos produtos do Edital do Pregão Eletrônico nº 012/2025, com as estimativas de compra na vigência do Registro de Preços para o CONTRATANTE, os quais resultaram adjudicados à CONTRATADA, nos termos de suas propostas, de acordo com a ata de julgamento, e que constituem o item (ou itens) número (s) ____, do aludido Anexo I.

CLÁUSULA SEGUNDA - DA DOCUMENTAÇÃO CONTRATUAL

Fazem parte deste Contrato, independentemente de transcrição, os seguintes documentos, cujo teor é de conhecimento das partes contratantes: o Edital do Pregão Eletrônico nº 012/2025 – Registro de Preços, do Consórcio Público do Extremo Sul, a (s) Proposta (s) da Contratada, vencedora (s) na aludida licitação, e o resultado do Pregão, expresso na respectiva ata de julgamento das propostas.

CLÁUSULA TERCEIRA – DA VIGÊNCIA.

- O presente contrato poderá ter vigência no Máximo até 12 (doze) meses, contado da data de fechamento da Ata de



CONSÓRCIO PÚBLICO
DO EXTREMO SUL

Registro preço, que tem validade de 12 meses.

CLÁUSULA QUARTA - DA ENTREGA DOS PRODUTOS.

O prazo de entrega dos produtos contratados será, no máximo, de trinta (30) dias corridos, contados do recebimento, pelo Contratado, da *Autorização de Compra* expedida pelo CONTRATANTE. A *Autorização de Compra* estabelecerá o local, os dias e horários de entrega dos materiais e será enviada ao CONTRATADO, de modo que fique comprovado o seu recebimento, admitidas formas eletrônicas (correio eletrônico).

CLÁUSULA QUINTA - DO PREÇO E CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

5.1.- O pagamento dos produtos adquiridos será efetuado à vista, de acordo com as especificações da Autorização de Compra, que conterà, dentre outros elementos:

- a) a quantificação das unidades de que trata a Autorização;
- b) o valor unitário e o valor total da compra, relativamente a cada item, de acordo com a proposta vencedora da CONTRATADA;
- c) o valor total geral da compra objeto da Autorização.

5.2.- O pagamento da compra autorizada será efetuado pela CONTRATANTE em até 15 (quinze) dias úteis, contados da formalização do recebimento definitivo dos produtos, efetuada a necessária e prévia liquidação da despesa.

5.3.- Observado o critério do empenho prévio, o pagamento será feito mediante Crédito em Conta Corrente Bancária, indicada pela CONTRATADA, cabendo ao CONTRATANTE efetuar a comprovação devida, por meio idôneo, que identifique a origem do depósito..

5.4 - O município estará sujeito ao pagamento de multa diária de 0,5% sobre o valor atualizado do contrato nos casos em que os valores devidos a empresa contratada não sejam devidamente adimplidos na forma acordada.

CLÁUSULA SEXTA – DA VEDAÇÃO DE REAJUSTAMENTO DE PREÇOS.

- Os valores dos produtos objeto deste contrato são fixos.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS DESPESAS E FONTES DE RECURSOS

- As despesas decorrentes do presente contrato correrão à conta da (s) seguinte (s) dotação (dotações) orçamentária (s):

CLÁUSULA OITAVA - DA MANUTENÇÃO DAS CONDIÇÕES DE HABILITAÇÃO.

- A CONTRATADA obriga-se a manter, durante a execução do contrato, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas para participar do Pregão.

CLÁUSULA NONA - DO FORO

- Para dirimir quaisquer controvérsias decorrentes do presente contrato, as partes elegem o foro da Comarca do Município (RS), com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.

E, por estarem justas e contratadas, as partes firmam o presente em 03 (três) vias de igual teor e forma, para que produza os efeitos de Direito.

(Sede do Município), em.....

CONTRATANTE

CONTRATADA

Testemunhas:

CPF nº.

CPF nº.