

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

I) INTRODUÇÃO:

O presente Estudo Técnico Preliminar tem como objetivo viabilizar a aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos para atender as demandas das diversas Secretarias, órgãos e setores da Administração Municipal de Santa Cruz/RN.

A Administração Municipal de Santa Cruz/RN reconhece a importância de manter suas instalações e equipamentos atualizados e em boas condições de uso, visando proporcionar um ambiente de trabalho adequado e eficiente para seus servidores, bem como garantir um atendimento de qualidade à população.

Este estudo busca identificar as necessidades específicas de cada setor, avaliar as opções disponíveis no mercado e apresentar uma proposta detalhada que contemple a aquisição dos itens necessários, levando em consideração critérios de qualidade, durabilidade e custo-benefício.

Através deste estudo, espera-se otimizar os recursos públicos, promovendo a melhoria contínua dos serviços prestados pela Administração Municipal e contribuindo para o desenvolvimento sustentável do município de Santa Cruz/RN.

II) DESCRIÇÃO DAS NECESSIDADES:

A Administração Municipal identificou várias necessidades de materiais que precisam ser atendidas para garantir a qualidade de suas instalações e equipamentos a serem utilizados e em boas condições de uso, visando proporcionar um ambiente de trabalho adequado e eficiente para seus servidores, bem como para melhoria dos serviços prestados à comunidade. As necessidades identificadas são as seguintes:

1. **Mobília:** A mobília atual em várias instalações está desgastada e precisa ser substituída. Além disso, com a expansão dos serviços, há uma necessidade de mobília adicional em várias áreas administrativas.
2. **Eletrodomésticos e Eletroeletrônicos:** Os eletrodomésticos e eletroeletrônicos desempenham um papel crucial na manutenção de um ambiente de trabalho eficiente e acolhedor. Há uma necessidade de novos eletrodomésticos e eletroeletrônicos para garantir um ambiente administrativo funcional.
3. **Cutelaria:** A cutelaria é essencial para o funcionamento diário das instalações administrativas. Isso inclui talheres, bem como utensílios diversos, especialmente de uso em cozinha.
4. **Material/Equipamento Médico-Hospitalar:** Foi identificada a necessidade da aquisição de material/equipamento médico, sendo de fundamental importância para a prestação de serviços de saúde de boa qualidade.

A aquisição desses itens permitirá que a Administração Municipal continue a prestar serviços de boa qualidade, tornando os ambientes administrativos funcionais e melhorando o atendimento à população e as condições de trabalho para os servidores municipais.

II) PREVISÃO DA CONTRATAÇÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL:

Em observância ao Art. 12, VII, da Lei nº 14.133/2021 e Art. 7º do Decreto Municipal nº 2060/2023, a elaboração do Plano de Contratações Anual não é obrigatória, de forma que a Prefeitura Municipal de Santa Cruz não possui o PCA formalmente estruturado. Desta forma, a presente aquisição não foi prevista em um Plano de Contratações Anual (PCA).

Conclui-se que a previsibilidade no PCA não se aplica ao caso em questão, haja vista o Município de Santa Cruz/RN ainda não possuir o Plano de Contratações Anual (PCA) ante a não obrigatoriedade de sua elaboração.

III) REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:

A contratação para a aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos deve atender aos seguintes requisitos:

1. **Qualidade:** Todos os itens adquiridos devem atender aos padrões de qualidade estabelecidos. Para mobília e eletrodomésticos, isso significa durabilidade e funcionalidade. Para cutelaria e material médico-hospitalar, isso significa atender aos padrões de segurança e eficácia.
2. **Custo-efetividade:** A contratação deve buscar o melhor valor pelo dinheiro. Isso não significa necessariamente escolher a opção mais barata, mas sim a opção que oferece a melhor relação custo-benefício.
3. **Conformidade:** Todos os itens adquiridos devem estar em conformidade com as regulamentações locais e nacionais pertinentes. Isso inclui, mas não se limita a regulamentações de segurança, regulamentações ambientais e regulamentações de saúde.
4. **Prazo de Entrega:** O fornecedor deve ser capaz de entregar os itens dentro do prazo de entrega definido. Atrasos na entrega podem ter um impacto significativo na capacidade da Administração Municipal de prestar serviços.
5. **Suporte e Garantia:** O fornecedor deve oferecer suporte adequado para os produtos fornecidos, incluindo a instalação de mobília e eletrodomésticos, e deve fornecer garantias adequadas.
6. **Sustentabilidade:** Sempre que possível, a contratação deve favorecer fornecedores que demonstram práticas sustentáveis, como o uso de materiais reciclados ou a minimização do uso de embalagens.
7. **Preço:** O preço dos produtos deve ser competitivo e oferecer um bom custo-benefício para o município. A Secretaria de Saúde deve considerar tanto o custo inicial de aquisição, quanto os custos de longo prazo associados à sua instalação, manutenção, operação e durabilidade.

Através da aderência a estes requisitos, a Administração Municipal poderá garantir que a aquisição pleiteada contribua efetivamente para a melhoria e manutenção dos serviços de cunho administrativo.

IV) ESTIMATIVAS DAS QUANTIDADES:

A estimativa das quantidades necessárias dos produtos em estudo foi realizada com base em análises detalhadas do consumo histórico, previsões de demanda futura e considerações de economia de escala.

Este processo visa garantir a disponibilidade adequada de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos para atender à demanda necessária de forma eficiente e econômica.

1. Metodologia de Cálculo: A aferição das quantidades foi realizada levando-se em consideração as seguintes nuances:

- **Análise do Consumo Histórico:** A análise do consumo histórico dos produtos pleiteados foi realizada utilizando os registros de distribuição e utilização dos últimos anos. Os dados foram coletados e disponibilizados a partir dos sistemas de consumo e de saldo contratual.
- **Previsão de Demanda Futura:** A previsão de demanda futura levou em consideração o crescimento do município, com consequente aumento dos serviços de cunho administrativo, estimado para os próximos 2 anos.
- **Considerações de Economia de Escala:** Para possibilitar a economia de escala, foram consideradas as interdependências com outras contratações, incluindo a centralização de compras com outras secretarias e setores administrativos municipais, quando possível de aplicação.

2. Estimativas de Quantidades: A seguir, apresentamos a listagem de produtos com respectiva estimativa das quantidades necessárias.

ITEM	DESCRIÇÃO	MED. DE FORNEC.	QNT.
001	COLCHÃO HOSPITALAR IMPERMEÁVEL SOLTEIRO AZUL RG ESPUMA D33 COM MEDIÇÕES 0,78 X 1,88 X 0,12 – ESPECIFICAÇÕES TIPO DE COLCHÃO: ESPUMA, INDICADO PARA: CAMA HOSPITALAR, REVESTIMENTO: TECIDO CORANO, ESPUMA: 100% POLIURETANO, PROTEÇÃO: IMPERMEÁVEL, PESO SUPORTADO: ATÉ 100KG, DENSIDADE: 33, DIMENSÕES DO COLCHÃO ALTURA TOTAL: 12CM, COMPRIMENTO TOTAL: 188CM LARGURA TOTAL: 78CM PESO: 9,5KG	UNIDADE	80
002	MESA BANCADA 100% INOX INDUSTRIAL PARA MANIPULAÇÃO COZINHA, DIMENSÕES COMPRIMENTO: 120 CM PROFUNDIDADE: 53 CM, ALTURA: 84 CM, MATERIAL: INOX, ACABAMENTO: ESCOVADO	UNIDADE	04
003	CARRO MACA PARA TRANSPORTE DE ÓBITO - NECRÓPSIA EM AÇO INOX COM DRENO PARA ESCOAMENTO E BALDE - CARRO MACA PARA ÓBITO - CADÁVER, COM DRENO PARA ESCOAMENTO E BORDAS NO LEITO. - POSSUI 04 RODÍZIOS GIRATÓRIOS DE 4", SENDO 02 COM FREIOS; - TOTALMENTE EM AÇO INOX AISI 430; - ACOMPANHA BALDE PARA ESCOAMENTO DE LÍQUIDOS. MEDIDAS APROXIMADAS: C1,90 X L0,60 X A0,80M OPCIONAL: RODÍZIOS DE 5" LARGURA DE 0,70M INOX AISI 304	UNIDADE	01
004	BERÇO BELICHE SOLTEIRO TODA EM AÇO REFORÇADO INDUSTRIAL COM COLCHÃO SOLTEIRO D20 78CMX188CM - ACABAMENTO EM PINTURA, COM MATERIAIS DE ALTA QUALIDADE, COMO FERRO, TUBULAR, METALON, METALÃO, METAL E AÇO, GARANTINDO RESISTÊNCIA E DURABILIDADE ELETROSTÁTICA, PROFUNDIDADE DE 95 CM E ALTURA DE 150 CM E ALTURA TOTAL DE 198 CM COM SUPORTE PARA CAPACIDADE DE ATÉ 300 KG	UNIDADE	05
005	CARRO FUNCIONAL DE LIMPEZA C/ MOP BALDE ESPREMEDOR - ITENS INCLUSOS: ITENS QUE COMPÕEM O KIT: 01 CARRO FUNCIONAL AMÉRICA 01 BALDE DOBLÔ 30 LITROS - 2 ÁGUAS 01 CABO TELESCÓPICO - 1,40 M 01 GARRA PLÁSTICA EURO 01 REFI L LOOP COM CINTA 320 G 01 PLACA SINALIZADORA PISO MOLHADO 01 PÁ POP 01 CONJUNTO MOP PÓ - 60 CM DIMENSÕES (C X L X A): 77.00 X 38.50 X 37.50 CENTÍMETROS PESO: 29.50 KG	UNIDADE	05
006	FOGÃO INDUSTRIAL ALTA PRESSÃO 6 BOCAS 30X30 PISO - NOME: FOGÃO INDUSTRIAL 06 BOCAS MODELO LINHA: ALTA PRESSÃO STANDARD MESA: PERFIL 70MM GRELHA: FERRO FUNDIDO 30x30 ALTURA: 80CM LARGURA: 115CM PROFUNDIDADE: 79CM TUBO DE DISTRIBUIÇÃO DE GÁS: 7/8" ZINCADO CORPO: CHAPA 1MM PÉS CAVALETE: CHAPA 1MM PÉS: SAPATA DE BORRACHA ANTIDERRAPANTES (NÃO RISCA O PISO) COLETORA DE RESÍDUOS: BANDEJA COLETORA DE RESÍDUOS CHAPA 0,28MM PINTURA: ÉPOXI ELETROSTÁTICA ALTA TEMPERATURA COR PRETO COR PREDOMINTE: ÉPOXI ELETROSTÁTICA ALTA TEMPERATURA COR PRETO QUANTIDADE DE QUEIMADORES: 06 QUEIMADORES	UNIDADE	02

	SIMPLES FUNDIDO QUEIMADOR SIMPLES FUNDIDO: 100 MM ALIMENTAÇÃO: GÁS GLP CONSUMO DE GÁS APROXIMADO: 0,300 KGR/H		
007	ESTANTE EM AÇO COM 06 PRATELEIRAS. ESTANTE EM AÇO, PRATELEIRAS EM CHAPA 22 (ESPESSURA MÍNIMA DE 0,80MM) E COLUNAS EM CHAPA 16 (ESPESSURA MÍNIMA DE 1.5 MM), ALTURA MÍNIMA DA REGULAGEM DA PRATELEIRA 25 MM, COM ACABAMENTO PELO SISTEMA DE TRATAMENTO QUÍMICO DA CHAPA (ANTI-FERRUGINOSO E FOSFATIZANTE) COM BANHOS SUCESSIVOS A QUENTE, COM DESENGRAXANTE, DECAPANTE, FOSFATIZAÇÃO E PASSIVADOR, PINTURA ATRAVÉS DE SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI PÓ, COM SUPERFÍCIES LISAS E UNIFORMES, CONTENDO 06 PRATELEIRAS. AS COLUNAS EM “L” DEVERÃO RECEBER SAPATAS PLÁSTICAS EM SUAS TERMINAÇÕES EM CONTATO COM O CHÃO. TODA ESTRUTURA EM CINZA CLARO. DIMENSÕES: ALT. 175 CM, LARG. 95 CM, PROF. 43,5 CM. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 5MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 - PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA - PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.	UNIDADE	15
008	ARQUIVO COM 4 GAVETAS. TAMPO DO ARQUIVO EM MADEIRA AGLOMERADA TIPO MDP COM ESPESSURA DE 18 MM, REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, RESISTENTE A ABRASÃO, NA COR BRANCA, ENCABEÇADO COM FITA DE BORDA PVC 2,5 MM DE ESPESSURA COM ALTA RESISTÊNCIA A IMPACTOS. NA MESMA COR DO PAINEL. GAVETAS EM MADEIRA AGLOMERADA MDP REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO ENCABEÇADAS COM FITA DE BORDA PVC COM ESPESSURA 1 MM. FUNDO DAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM CHAPA DURA DE ALTA DENSIDADE PINTADA NA MESMA COR DO MÓVEL. CORREDIÇAS (TIPO TELESCÓPICAS) DAS GAVETAS, PRESAS AO CORPO DO GAVETEIRO ATRAVÉS DE PARAFUSO TIPO CHIPBOARD PARA MADEIRA, RESISTENTE A ESFORÇO SOBRE A GAVETA E AOS NÚMEROS DE CICLOS DE ABERTURA E FECHAMENTO DA MESMA. TRAVAMENTO SIMULTÂNEO DAS GAVETAS FEITO EM HASTE DE AÇO RESISTENTE A TRAÇÃO COM ACIONAMENTO LATERAL ATRAVÉS DE FECHADURA COM CHAVE DE ALMA INTERNA EM AÇO DE ALTA RESISTÊNCIA AO TORQUE, COM CAPA PLÁSTICA EXTERNA DE PROTEÇÃO EM POLIETILENO INJETADO. PUXADORES COM DESENHO CURVO E LINHAS SUAVES SEM ARESTAS INJETADOS EM POLIURETANO, FIXADO COM PARAFUSO DE ROSCA PARA FIXAÇÃO EM TERMOPLÁSTICOS EM AÇO DE 4X25MM COM CABEÇA PANELA. SUPORTES PARA PASTAS SUSPENSAS NAS GAVETAS CONFECCIONADOS EM CHAPA DE AÇO EM FORMATO DE “L” FIXADO A GAVETA ATRAVÉS DE PARAFUSOS CHIPBOARD DE 4,0 X 14MM CABEÇA PANELA, PINTADO EM EPÓXI PÓ NA MESMA COR DO MÓVEL. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA:	UNIDADE	10

	LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.		
009	MESA EM MDF 1,20M X 0,75M. COMPOSTA POR TAMPO E SAIA EM MDP BP DUAS FACES, ESPESURA DE 18 MM, TODAS AS SUPERFÍCIES LATERAIS REVESTIDAS EM FITA DE BORDA COM 2,5 MM DE ESPESURA E USINADAS COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. A MESA POSSUI UM GAVETEIRO À DIREITA, COMPOSTO POR DUAS GAVETAS COM ÁREA MÍNIMA PARA ACOMODAR PAPEIS NO FORMATO A4, MECANISMO DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHO GUIA EM AÇO CARBONO PINTADO NA COR BRANCA COM RODÍZIO EM NYLON PARA FACILITAR O DESLOCAMENTO DAS GAVETAS, PUXADOR EM PLÁSTICO INJETADO NA COR AZUL. ESTRUTURA LATERAL EM AÇO CARBONO, COLUNA OBLONGA 29X58 (1.2) E PÉS EM TUBO REDONDO 1 ½ (1.2) COM TERMINAÇÕES EM SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. O CONJUNTO DAS GAVETAS POSSUEM TRAVAMENTO DO CONJUNTO POR MEIO DE FECHADURA TIPO TAMBOR E DUAS CHAVES. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 120X65X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 -	UNIDADE	20

	TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.		
010	MESA EM MDF 2,00M X 0,90M. TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES, SUPERIOR E INFERIOR, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. ESTRUTURA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,2 MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL EM FORMATO OBLONGO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 29X58X630X1,2 MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UM TUBO NO FORMATO REDONDO 100 X 1 ½ X 1,2 MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70 MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO DA SAPATA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR TRAVESSA EM MDP 18 MM NA MESA COR DO TAMPO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 200X90X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR	UNIDADE	10

	A 0,5000 G/M ² . DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.		
011	MESA EM MDF 2,00M X 0,90M. TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES, SUPERIOR E INFERIOR, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. ESTRUTURA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,2 MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL EM FORMATO OBLONGO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 29X58X630X1,2 MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UM TUBO NO FORMATO REDONDO 100 X 1 ½ X 1,2 MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70 MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO DA SAPATA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR TRAVESSA EM MDP 18 MM NA MESA COR DO TAMPO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 200X90X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESSURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 - PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA - PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M ² . DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.	UNIDADE	10
012	MESA EM MDF 2,00M X 0,90M. TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES	UNIDADE	10

	EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,5 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES, SUPERIOR E INFERIOR, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. ESTRUTURA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,2 MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL EM FORMATO OBLONGO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 29X58X630X1,2 MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UM TUBO NO FORMATO REDONDO 100 X 1 ½ X 1,2 MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70 MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO DA SAPATA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR TRAVESSA EM MDP 18 MM NA MESA COR DO TAMPO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 200X90X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) - RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 - PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA - PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.		
013	SISTEMA DE SUPERFÍCIES. SISTEMA PARA MÚLTIPLAS FUNÇÕES COMO ESCREVER, PROJETER E FIXAR, COMPOSTO DE PAINÉIS COM DIMENSÕES DE 2280 MM DE COMPRIMENTO E ALTURA DE 1200 MM, PARA USO INTERNO EM AMBIENTES PEDAGÓGICOS, ADMINISTRATIVOS, CIRCULAÇÕES, ÁREAS COMUNS E OUTROS. PAINÉIS COMPOSTOS POR SUBSTRATO DE MDF, DE 18 MM DE ESPESURA, REVESTIDO NA SUPERFÍCIE FRONTAL COM LAMINADO DE ALTA PRESSÃO TIPO LOUSA BRANCA BRILHANTE COM LINHAS HORIZONTAIS E VERTICAIS FORMANDO QUADRADOS COM 50 X 50 MM, COM FÁCIL REMOÇÃO DA TINTA DO PINCEL A SECO	UNIDADE	20

	DE ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM. COLAGEM DOS REVESTIMENTOS FRONTAL ADESIVO BI COMPONENTE. SUPERFÍCIE POSTERIOR DO PAINEL EM BP BRANCO TX. BORDOS ENCABEÇADOS EM FITA DE BORDA PP ESPESSURA DE 2,5MM. ACABAMENTO LISO FOSCO. COLAGEM DA FITA DE BORDA COM ADESIVO HOT MELTING. CANTONEIRAS PARA PROTEÇÃO, FIXAÇÃO E AFASTAMENTO DA PAREDE, EM MATERIAL POLIMÉRICO INJETADO EM ABS, EM DUAS PARTES DENOMINADAS BASE E CAPA, MEDINDO 120MM (LARGURA) X 120MM (PROFUNDIDADE) X 40MM (ESPESSURA) QUE SE ENCAIXAM ENTRE SI POR MEIO DE REGISTROS E ENVOLVEM O CONJUNTO PAINEL-PERFIS DE BORDO. ACABAMENTO EXTERNO DE SUPERFÍCIE: BRILHANTE ESPELHADO. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA ABNT 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. LAUDO DE GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA ABNT 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. LAUDO DE GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA ABNT 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. LAUDO DE GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA ABNT ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. LAUDO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA ABNT 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, COM VALOR MÉDIO SUPERIOR A 100 MM. LAUDO DE DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, CONFORME NORMA ABNT 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. LAUDO DE DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA DA TINTA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. LAUDO DE DETERMINAÇÃO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA, CONFORME NORMA ABNT 10443:2008 E ASTM D7091:2013 COM O VALOR MÍNIMO DE 100 MICRAS. LAUDO DE TEOR DE CHUMBO NA PINTURA CONFORME A NORMA: NBR NM 300-3:2011 – SEGURANÇA DE BRINQUEDOS – PARTE 3: MIGRAÇÃO DE CERTOS ELEMENTOS. LEI Nº 11.762, DE 1º DE AGOSTO DE 2008 (FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES E DÁ OUTRAS PROVIDÊNCIAS), COM VALOR IGUAL OU MENOR QUE 0,8750 POR MG/KG. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. TODOS OS LAUDOS DEVERÃO SER EMITIDOS POR UM LABORATÓRIO RECONHECIDO PELO INMETRO.		
014	MESA EM MDF 1,20M X 0,75M. COMPOSTA POR TAMPO E SAIA EM MDP BP DUAS FACES, ESPESSURA DE 18 MM, TODAS AS SUPERFÍCIES LATERAIS REVESTIDAS EM FITA DE BORDA COM 2,5 MM DE ESPESSURA E USINADAS COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. A MESA POSSUI UM GAVETEIRO A DIREITA, COMPOSTO POR DUAS GAVETAS COM ÁREA MÍNIMA PARA ACOMODAR PAPEIS NO FORMATO A4, MECANISMO DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHO GUIA EM AÇO CARBONO PINTADO NA COR BRANCA COM RODÍZIO EM NYLON PARA FACILITAR O DESLOCAMENTO DAS GAVETAS, PUXADOR EM PLÁSTICO INJETADO NA COR AZUL. ESTRUTURA LATERAL EM AÇO CARBONO, COLUNA OBLONGO 29X58 (1.2) E PÉS EM TUBO REDONDO 1 ½ (1.2) COM TERMINAÇÕES EM SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. O CONJUNTO DAS GAVETAS POSSUEM TRAVAMENTO DO CONJUNTO POR MEIO DE FECHADURA TIPO TAMBOR E DUAS CHAVES. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 120X65X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE	UNIDADE	20

	EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M². DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.		
015	MESA EM MDF 1,20M X 0,75M. COMPOSTA POR TAMPO E SAIA EM MDP BP DUAS FACES, ESPESURA DE 18 MM, TODAS AS SUPERFÍCIES LATERAIS REVESTIDAS EM FITA DE BORDA COM 2,5 MM DE ESPESURA E USINADAS COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM, COLADO POR MEIO DE COLA HOTMELT. A MESA POSSUI UM GAVETEIRO A DIREITA, COMPOSTO POR DUAS GAVETAS COM ÁREA MÍNIMA PARA ACOMODAR PAPEIS NO FORMATO A4, MECANISMO DE DESLIZAMENTO DAS GAVETAS POR TRILHO GUIA EM AÇO CARBONO PINTADO NA COR BRANCA COM RODÍZIO EM NYLON PARA FACILITAR O DESLOCAMENTO DAS GAVETAS, PUXADOR EM PLÁSTICO INJETADO NA COR AZUL. ESTRUTURA LATERAL EM AÇO CARBONO, COLUNA OBLONGO 29X58 (1.2) E PÉS EM TUBO REDONDO 1 ½ (1.2) COM TERMINAÇÕES EM SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO VIRGEM, ISENTO DE CARGAS MINERAIS, INJETADAS NA COR CINZA, FIXADAS À ESTRUTURA ATRAVÉS DE ENCAIXE. O CONJUNTO DAS GAVETAS POSSUEM TRAVAMENTO DO CONJUNTO POR MEIO DE FECHADURA TIPO TAMBOR E DUAS CHAVES. TODAS AS PEÇAS EM AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO POR MEIO DE BANHOS SUCESSIVOS PARA PROTEÇÃO POR MEIO DE FOSFATIZAÇÃO, PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PÓ, NA COR CINZA. SOLDAS DEVEM POSSUIR SUPERFÍCIE LISA E HOMOGÊNEA, NÃO DEVENDO APRESENTAR PONTOS CORTANTES, SUPERFÍCIES ÁSPERAS OU ESCÓRIAS. DEVE SER ELIMINADO RESPINGOS E IRREGULARIDADES DE SOLDAS, REBARBAS E ARREDONDADOS OS CANTOS AGUDOS. BORDAS ACESSÍVEIS AOS USUÁRIOS DEVEM SER ARREDONDADAS. DIMENSÕES: 120X65X74 CM (COMPRIMENTO X LARGURA X ALTURA). PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS DURANTE A SESSÃO QUANDO SOLICITADOS PELA PREGOEIRA: LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 17088:2023 - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 5841:2015 - DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS COM RESULTADO DE D0 = ISENTO DE BOLHAS E T0 = ISENTO DE BOLHAS COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR ISO 4628:2022 - TINTAS E VERNIZES — AVALIAÇÃO DA DEGRADAÇÃO DE REVESTIMENTO COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 1.600 HORAS SEM ENFERRUJAR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8095:2015 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 800 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO A NBR 8096:1983 - MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE COM DURAÇÃO IGUAL OU SUPERIOR A 240 HORAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO NBR 10443:2008 - TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS COM ESPESURA MÍNIMA DE 45 MICRAS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO EM ATENDIMENTO ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019) – RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO	UNIDADE	15

	RÁPIDA (IMPACTO). NBR 9209:1986 – PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIES PARA PINTURA – PROCESSO DE FOSFATIZAÇÃO, COM MASSA DE FOSFATO NÃO SUPERIOR A 0,5000 G/M ² . DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.		
016	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L": CONTENDO 1 SUPERFÍCIE DE TRABALHO EM MDF/MDP REVESTIDAS AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO COM ESPESSURA DE 25 MM, FORMATO EM L, ÂNGULO DE 90º, COM ENTRADA ERGONÔMICA COM BORDAS RETAS EM PVC, DE 3 MM DE ESPESSURA, COLOCADAS ATRAVÉS DO SISTEMA HOTMELT, NA MESMA COR DAS SUPERFÍCIES. CADA SUPERFÍCIE CONTÉM UM FURO NO INÍCIO DOS VÉRTICES DOS ÂNGULOS QUE FORMAM A MESMA, PARA A RECEPÇÃO DE PASSA CABO. MEDINDO 140X140X60 CM. PAINÉIS BIOMBOS CONTENDO 02 PLACAS CEGAS COM VAZADO SUPERIOR EM MDF REVESTIDO EM UMA FACE COM LAMINADO PLÁSTICO PET OU PVC CONFORMADO EM PREENSA DE MEMBRANA COM QUINAS E CANTOS ARREDONDADOS E TOTALMENTE "ENVELOPADOS" COM A LÂMINA (FACE INTERNA EM LAMINADO MELAMÍNICO BP), O PAINEL POSSUI RASGOS OBLONGOS NA PARTE SUPERIOR PARA A COLOCAÇÃO DE ACESSÓRIOS TIPO ESCANINHOS EM AÇO, PORTA OBJETOS, PINTADOS EM EPÓXI NO SISTEMA ELETROSTÁTICO. ESTRUTURA METÁLICA, ESTRUTURAS LATERAIS EM AÇO (CHAPA 1,2 MM), COM BASE ESTAMPADA (CHAPA 1,5 MM) E NAS SUAS EXTREMIDADES A COLOCAÇÃO DE DUAS SAPATAS REGULÁVEIS INJETADAS EM POLIESTIRENO AUTO-IMPACTO COM PARAFUSO M8, COLUNA CENTRAL CONFORMADA E DOBRADA (CHAPA 1,2 MM) COM CALHA INTERNA REMOVÍVEL (CHAPA DE AÇO 0,9 MM) PARA POSSIBILITAR A PASSAGEM DE FIOS. UMA CALHA FRONTAL HORIZONTAL (CHAPA DE AÇO 1,2 MM) PARA A SUSTENTAÇÃO E PASSAGEM DE FIAÇÃO. TODAS AS PEÇAS EM AÇO COM TRATAMENTO ANTI-FERRUGINOSO E PINTURA EPÓXI PÓ. DIMENSÕES: TAMPO 140X140X60 CM. ALTURA DO TAMPO 73 CM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE LAUDOS: ENSAIO DE CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO EM CÂMARA DE NÉVOA SALINA, CONFORME NORMA NBR 8094:1983, COM O MÍNIMO DE 500 HORAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO A DENSIDADE DE DISTRIBUIÇÃO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 D0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE EMPOLAMENTO QUANDO AO TAMANHO DAS BOLHAS CONFORME A NORMA NBR 5841:2015 T0 = ISENTO DE BOLHAS. GRAU DE ENFERRUJAMENTO CONFORME A NORMA NBR ISO 4628-3:2015 RI 0 = 0 % DE ÁREA ENFERRUJADA. ENSAIO DE DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A NORMA NBR 10443:2008 E A NORMA ASTM D7091:2013, 100M. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA NBR 11003:2009 VERSÃO CORRIGIDA DE 2010. ENSAIO DE ADERÊNCIA DA TINTA, DETERMINAÇÃO DE ADERÊNCIA, CONFORME NORMA ASTM D3359:2017. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO.	UNIDADE	10
017	SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR COM RODINHAS: SUPORTE PARA CPU E ESTABILIZADOR COM RODINHAS CONFECCIONADO EM MDF/MDP 18 MM REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO EM AMBAS AS FACES, NA COR CINZA, TODO O PERÍMETRO DO TAMPO RECEBE FITA DE BORDA DE 2 MM COR CINZA. DIMENSÕES: 28 CM LARGURA 39 CM ALTURA 45 CM PROF. COM 4 RODÍZIOS.	UNIDADE	15
018	CADEIRA FIXA COM ESPALDAR BAIXO. A ESTRUTURA É COMPOSTA DE TUBOS DE AÇO 1010/1020, SENDO OS PÉS E SUPORTES DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM TUBOS 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, FORMANDO UM CONJUNTO ESTRUTURAL EMPALHÁVEL. PARA DAR ACABAMENTO NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS E TRAVESSAS, A ESTRUTURA RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS INJETADAS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (PROFUNDIDADE), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO	UNIDADE	15

	É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUIROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 02 ANOS. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL E ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.		
019	CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR BAIXO. RODÍZIO CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 5CM DE DIÂMETRO E FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA), O CORPO DO RODÍZIO CONFIGURADO DE FORMA SEMICIRCULAR É FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE É SUBMETIDO A UM PROCESSO DE LUBRIFICAÇÃO ATRAVÉS DE GRAXA PARA REDUÇÃO DE ATRITO NA OPERAÇÃO DE ROLAMENTO SOB O PISO. O CORPO DO RODÍZIO É 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 ENCONTRA MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. BASE DEFINIDA POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 555 MM E CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO, FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/20 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM FORMANDO UM PERFIL DE SECÇÃO 26X26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES SÃO CONFORMADAS MECANICAMENTE FORMANDO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. POSSUI UM ANEL CENTRAL FABRICADO EM TUBO DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20, ONDE AS PÁS SÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE GARANTE A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O CONJUNTO É COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL 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	UNIDADE	15

	COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. COLUNA A GÁS CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50,00 MM E CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS TEM QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). A PLATAFORMA É FABRICADA COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,5MM SENDO FIXADA AO ASSENTO POR 4 PARAFUSOS SEXTAVADOS COM DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 1 ½. O CONJUNTO RECEBE UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E É REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415MM (PROFUNDIDADE), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS, MEDIA DE NO MÍNIMO 350 J/M. • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 2.000 HORAS. • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.600 HORAS. • LAUDO DE ACORDO COM A ASTM D 7091/13 E NBR 10443:2008, COM RESULTADO DE ESPESSURA DA CAMADA DE TINTA NÃO INFERIOR A 50 MICRAS. • LAUDO DE ACORDO COM A ASTM D 2794/2010, ATESTANDO QUE A TINTA SUPORTA MAIS DE 0,040 KG.M SEM CAUSAR TRINCAS. • LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO DE ACORDO COM A ASTM D 790:2017 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DO ABS. • CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.		
020	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA. RODÍZIOS: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DE NOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU). O CORPO DO RODÍZIO É CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO 1005/1010 COM 6 MM DE DIÂMETRO. O CORPO RECEBE AINDA UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, FABRICADO EM AÇO CARBONO 1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO É MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO	Unidade	20

	CORPO DO RODÍZIO, E RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. BASE: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. COLUNA A GÁS: É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI, E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). MECANISMO FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ELE POSSUI UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. POSSUI DUAS ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO POSSUI O SEGUINTE RECURSO: MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO E ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI 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 POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M³, PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE)APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS: O APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS, A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 30% DE FIBRA DE VIDRO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER FIXADA À MOLDURA. ESSA POR SUA VEZ É FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A ESTRUTURA RECEBE QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA, QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO SELECIONADA. O APOIO LOMBAR É UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA, FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE APOIO É POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITE UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. TOLERÂNCIA		
--	--	--	--

	MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: CERTIFICADA CONFORME NORMA ABNT NBR 13962: VERSÃO 2018. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8516:2020 ATESTANDO A DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO DA ESPUMA. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 14961:2019 QUANTO A DETERMINAÇÃO DE TEOR DE CINZAS. LAUDO ERGONÔMICO NR 17. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 02 ANO CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.		
021	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM ESPALDAR ALTO E ENCOSTO EM TELA. RODÍZIOS: CONSTITUÍDO DE DUAS ROLDANAS CIRCULARES, NA DIMENSÃO DE 55 MM DE DIÂMETRO, FABRICADAS EM SUA REGIÃO CENTRAL EM TERMOPLÁSTICO DE NOMINADO DE POLIAMIDA (PA) E EM SUA BANDA DE RODAGEM EM POLIURETANO (PU). O CORPO DO RODÍZIO É CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR, FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA). AS ROLDANAS SÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO1005/1010COM 6 MM DE DIÂMETRO. O CORPO RECEBE AINDA UM EIXO VERTICAL, PERPENDICULAR AO PISO, FABRICADO EMAÇO CARBONO1008/1010 COM 11 MM DE DIÂMETRO, RESPONSÁVEL POR FAZER A LIGAÇÃO DO RODÍZIO COM A BASE. ESSE EIXO É MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, E RECEBE LUBRIFICAÇÃO PARA REDUÇÃO DO ATRITO DURANTE OS DESLOCAMENTOS ROTATIVOS. BASE: CONJUNTO DEFINIDO POR UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 690 MM E CONSTITUÍDA COM CINCO PÁS DE APOIO EM FORMATO PIRAMIDAL E COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. É FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO EM POLIAMIDA, ADITIVADA COM 30% DE FIBRA DE VIDRO, POSSUINDO NA EXTREMIDADE DE CADA PÁ O ALOJAMENTO PARA O ENCAIXE DOS RODÍZIOS. COLUNA A GÁS: É CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50MM CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. O CONJUNTO CÂMARA RECEBE PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI, E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEACÃO). MECANISMO FABRICADO EM AÇO 1010/1020 COM CORPO PREDOMINANTEMENTE DESENVOLVIDO EM CHAPAS DE 2,65 MM DE ESPESSURA. O MECANISMO RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. ELE POSSUI UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO PARA IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NAS PARTES MÓVEIS DO MECANISMO. POSSUI DUAS ALAVANCAS LOCALIZADAS NO LADO DIREITO, UMA QUE TRAVA E DESTRAVA O MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO, E A OUTRA QUE COMANDA O ACIONAMENTO DA COLUNA A GÁS, PARA REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA. O MECANISMO POSSUI O SEGUINTE RECURSO: MOVIMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO COM POSSIBILIDADE DE TRAVAMENTO EM QUALQUER POSIÇÃO E ASSENTO CONJUNTO CONSTITUÍDO POR COMPENSADO MULTILAMINADO DE MADEIRA COM 12 MM DE ESPESSURA. POSSUI 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 POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA POSSUI DENSIDADE CONTROLADA DE 55 KG/M ³ , PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/-10%, E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. O CONJUNTO É REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES SÃO APROXIMADAMENTE 500 MM (LARGURA) X 450 MM (PROFUNDIDADE)APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO AINDA POSSUI UMA BLINDAGEM PLÁSTICA FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). APOIA BRAÇOS: O APOIO DE BRAÇO COM REGULAGEM DE ALTURA, QUE SE DÁ PELO PRESSIONAMENTO DE UM BOTÃO NA PARTE FRONTAL DO APOIO DE BRAÇO. POSSUI 70 MM DE CURSO PARA A	Unidade	10

	REGULAGEM DE ALTURA, DISPOSTOS EM OITO POSIÇÕES DEFINIDAS, A ALMA DO APOIO DE BRAÇO É FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA, JÁ O RESTANTE DOS COMPONENTES É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) COM 30% DE FIBRA DE VIDRO. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, SÃO UTILIZADOS DOIS PARAFUSOS SEXTAVADOS PARA CADA BRAÇO. ENCOSTO: O ENCOSTO É CONSTITUÍDO POR UMA MOLDURA QUE É FABRICADA EM ABS, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS, ENQUANTO A ESTRUTURA DO ENCOSTO É FABRICADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO), REFORÇADO COM FIBRA DE VIDRO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM DE LARGURA POR 550 MM DE ALTURA. A SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO É FORMADA POR UMA TELA 100% POLIÉSTER FIXADA À MOLDURA. ESSA POR SUA VEZ É FIXADA NA ESTRUTURA POR MEIO DE CLIQUES DE ENCAIXE, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS, TRAZENDO MAIOR CONFORTO E QUALIDADE AO COMPONENTE. A ESTRUTURA RECEBE QUATRO BUCHAS AMERICANAS EM SEUS PONTOS DE UNIÃO COM A LÂMINA, QUE FARÁ A LIGAÇÃO DO ENCOSTO COM O ASSENTO OU COM O PRÓPRIO MECANISMO, DEPENDENDO DA OPÇÃO SELECIONADA. O APOIO LOMBAR É UM CONJUNTO FABRICADO EM UMA MISTURA DE POLIPROPILENO E EVA, FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICO. ESTE APOIO É POSICIONADO ATRÁS DA SUPERFÍCIE DE CONTATO COM O USUÁRIO, E PERMITE UM AJUSTE NA ALTURA DO APOIO LOMBAR EM NOVE POSIÇÕES DISTINTAS QUE PERCORREM UM CURSO DE 40 MM. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTES DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: CERTIFICADA CONFORME NORMA ABNT NBR 13962: VERSÃO 2018. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 8516:2020 ATESTANDO A DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO DA ESPUMA. LAUDO DE ACORDO COM A NBR 14961:2019 QUANTO A DETERMINAÇÃO DE TEOR DE CINZAS. LAUDO ERGONÔMICO NR 17. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 02 ANOS CONTRA QUALQUER DEFEITO DE FABRICAÇÃO.		
022	CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 4 LUGARES: CONJUNTO MONTADO SOBRE LONGARINAS DE 4 LUGARES, DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DE 4 USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL. ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA 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, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.½" PARA CADA ASSENTO. 2 PÉS QUE SE UNEM À TRAVESSA POR MEIO DE ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE SECÇÃO OBLONGA 29X58 COM PAREDE DE 1,9 MM, CONFORMADO POR ESTAMPAGEM E SOLDADO ÀS TRAVESSAS E PÉS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA 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, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.½" PARA CADA ASSENTO. AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E	Unidade	15

	ACABAMENTO DO CONJUNTO E FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP). TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415MM (PROFUNDIDADE) TENDO, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS, A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. O APOIO DE BRAÇO É FORMADO PELO PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO COBERTO POR UMA PEÇA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES GIRAM EM TORNO DE 5,5 MM DE LARGURA POR 24,5 MM DE COMPRIMENTO E SÃO FIXADOS POR 2 (DOIS) PARAFUSOS FLANGEADOS PARA PLÁSTICO COM DIMENSÕES DE 4,0X25 MM. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL LAUDO ERGONÔMICO NR 17. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA INICIAL DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ATESTANDO QUE A GARANTIA MÍNIMA É DE 01 ANO PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA.		
023	CADEIRA FIXA SOBRE LONGARINA COM ESPALDAR BAIXO 3 LUGARES. CONJUNTO MONTADO SOBRE LONGARINAS DE 3 LUGARES, DISPOSTOS SIMETRICAMENTE DE MANEIRA A SE OBTER UMA ACOMODAÇÃO DE 3 USUÁRIOS DE FORMA ERGONÔMICA E CONFORTÁVEL. ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA 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, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.½" PARA CADA ASSENTO. 2 PÉS QUE SE UNEM À TRAVESSA POR MEIO DE ENCAIXE CÔNICO FABRICADO EM TUBO DE SECÇÃO OBLONGA 29X58 COM PAREDE DE 1,9 MM, CONFORMADO POR ESTAMPAGEM E SOLDADO ÀS TRAVESSAS E PÉS PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA ESTRUTURA DENOMINADA DE TRAVESSA 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, POSSUEM 2 (DUAS) LUVAS CONIFICADAS DE 30X60 MM E ESPESSURA DE 1,9 MM PARA QUE SE UNAM AO APOIO VERTICAL. POSSUEM 2 (DOIS) SUPORTES PARA CADA ASSENTO PRODUZIDOS EM CHAPAS DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NERVURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM NA ESPESSURA DE 4,75 MM E SOLDADO NA ESTRUTURA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM (MIG). POSSUI AINDA 2 (DOIS) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA	Unidade	15

	(COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) PARA CADA SUPORTE. PARA MONTAGEM SÃO UTILIZADOS 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.½" PARA CADA ASSENTO. AS EXTREMIDADES DA LONGARINA SÃO COMPOSTAS POR PONTEIRAS, DESENVOLVIDAS PARA PROTEÇÃO E ACABAMENTO DO CONJUNTO E FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO (PP). TODA A ESTRUTURA RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTE PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO É PRODUZIDO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. POSSUI DIMENSÕES APROXIMADAS DE 460 MM (LARGURA) X 415MM (PROFUNDIDADE) TENDO, APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS, A ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DO ASSENTO E DO ENCOSTO É FABRICADA EM TUBOS DE AÇO CARBONO ABNT 1010/1020 COM DIÂMETRO DE 22,2MM E 1,50 MM DE ESPESSURA, QUE RECEBE UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E REVESTIMENTO ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ. O ENCOSTO É FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO, COM DIMENSÕES DE 460 MM (LARGURA) X 335MM (ALTURA), APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ENCOSTO É UNIDO À ESTRUTURA POR DUPLA CAVIDADE NA PARTE POSTERIOR DO ENCOSTO, QUE SE ENCAIXA NA ESTRUTURA METÁLICA. O TRAVAMENTO DO ENCOSTO SE DÁ POR DOIS PINOS FIXADORES, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) FABRICADOS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. ESSE FIXADOR SEGUE A COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. O ENCOSTO POSSUI FUIROS QUE FACILITAM A TRANSFERÊNCIA TÉRMICA. TOLERÂNCIA MÁXIMA PARA VARIAÇÃO DE MEDIDAS DIMENSIONAIS (+ OU -) 3MM. PARA GARANTIR A QUALIDADE, DURABILIDADE E RESISTÊNCIA, O ITEM DEVE POSSUIR OS SEGUINTE DOCUMENTOS QUE DEVEM SER APRESENTADOS JUNTAMENTE COM A PROPOSTA INICIAL: DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, DE PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE CITE PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA DE 02 ANOS. DECLARAÇÃO DO FABRICANTE AUTORIZANDO A UTILIZAÇÃO DA MARCA QUANDO O LICITANTE NÃO FOR O FABRICANTE. LAUDO EMITIDO PELA ABERGO, COM IMAGENS E COTAS, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO ESTÁ DE ACORDO COM A NORMA REGULAMENTADORA NR 17 – ERGONOMIA SEGUNDO PORTARIA / MTP Nº 423 DE 07 DE OUTUBRO DE 2021 ATENDENDO AOS REQUISITOS DO SUBITEM “17.6.6 ASSENTOS UTILIZADOS NOS POSTOS DE TRABALHO” DO ITEM 16.6 MOBILIÁRIO DO POSTO DE TRABALHO, CONFORME TEXTO DA NR17, CONTIDO NA PORTARIA ACIMA MENCIONADA ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL E ART PAGA, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO/ESPECIALIZAÇÃO EM ERGONOMIA OU ENGENHARIA E SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO, COMPROVANDO QUE OS ITENS OFERTADOS FAZEM PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO POR UMA OCP ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS CERTIFICADO PELO MODELO 5, GARANTINDO O ATENDIMENTO E CONFORMIDADE ÀS NORMAS ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.		
024	BANDEJA, FORMATO RETANGULAR, COMPRIMENTO 48CM, LARGURA 32CM. FINALIDADE SERVIR LÍQUIDOS E ALIMENTOS, MATERIAL AÇO INOXIDÁVEL.	UNIDADE	10
025	POTE ALIMENTOS, MATERIAL: VIDRO, FORMATO: REDONDO, COR: INCOLOR, CAPACIDADE: 1,5K, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COM TAMPA ROSQUEÁVEL	UNIDADE	10
026	ABRIDOR DE LATA E GARRAFA, ABRIDOR DE RECIPIENTES; TIPO ABRIDOR DE LATAS COMBINADO; EM AÇO INOX; PEQUENO; COM 01 FACE; 02 FUNÇÕES (LATA E GARRAFA).	UNIDADE	20
027	BALDE PLÁSTICO REFORÇADO COM ALÇA EM METAL E COM CAPACIDADE PARA 08 LITROS.	UNIDADE	15
028	CAIXA ORGANIZADORA PRATIC BOX 13 LITROS, MEDIDAS APROX.: 32X15X45CM.	UNIDADE	15
029	CANECA PLÁSTICA PARA MERENDA, MATERIAL DE 1ª, COM ALÇA LATERAL, SEM REENTRÂNCIA OU RESSALTOS, SEM BORDAS, FRISOS DE BASE. PIGMENTAÇÃO	UNIDADE	500

	HOMOGÊNEA EM TODA PEÇA, RESISTENTE A TEMPERATURAS DE 100º CELSIUS. VOLUME APROXIMADO; 200ML		
030	COLHER DE ARROZ, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS: CONFECCIONADA EM AÇO INOXIDÁVEL RESISTENTE, MEDIDAS DE 34 CM E 1,8 MM. PODENDO VARIAR 2 CM PARA MAIS OU PARA MENOS.	UNIDADE	10
031	CONCHA EM ALUMÍNIO 12CM	UNIDADE	10
032	CONCHA PARA SERVIR FEIJÃO INOX, 8 X 7,8 X 21,5 CENTÍMETROS	UNIDADE	15
033	CONCHA INDUSTRIAL GRANDE Nº15 - 800 ML EM ALUMÍNIO. MEDIDAS APROXIMADAS: MEDIDA DO CABO: 38 CM, DIÂMETRO DA CONCHA: 15 CM, CAPACIDADE: 800 ML, MATERIAL: ALUMÍNIO.	UNIDADE	15
034	ESCUMADEIRA EM INOX, TAMANHO 31X3X7CM.	UNIDADE	15
035	GARFO MESA, MATERIAL CORPO: AÇO INOXIDÁVEL, MATERIAL CABO: PLÁSTICO, TIPO: MESA, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: LISO E POLIDO, COMPRIMENTO: 20 CM	UNIDADE	100
036	PEGADOR UNIVERSAL INOX PARA MACARRÃO 30 X 30 X 6,5	UNIDADE	10
037	PRATO PLÁSTICO P/ MERENDA COM ABAS EM POLIPROPILENO, MATERIAL DE 1ª, EMPILHÁVEL, LISO NAS PARTES INTERNAS E EXTERNAS, FORMATO ARREDONDADO, RESISTENTE A TEMPERATURAS DE 100 ° CELSIUS. VOLUME APROXIMADO: 200ML.	UNIDADE	300
038	RALADOR 4 FACES EM INOX, MATERIAL: AÇO INOXIDÁVEL, COR: PRATA, DIMENSÕES DA PEÇA: 10,3 X 7,5 X 23CM, COMPOSTO COM 4 FACES DE DIFERENTES LÂMINAS	UNIDADE	15
039	TÁBUA PARA CORTE DE CARNE EM POLIPROPILENO, TAMANHO 30X40CM.	UNIDADE	15
040	XÍCARA, MATERIAL: VIDRO, TIPO: CHÁ, COR: INCOLOR, CAPACIDADE: 200 ML, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COM PIRES.	UNIDADE	60
041	AÇUCAREIRO 200ML, EM POLIPROPILENO, COM TAMPAS E COLHER - DIMENSÕES DO PRODUTO: 9 CM X 12 CM X 10 CM.	UNIDADE	15
042	LIXEIRA PLÁSTICA COM TAMPAS CAPACIDADE DE 100L.	UNIDADE	50
043	CAFETEIRA DE ALUMÍNIO BATIDO - CAPACIDADE DE 2 LITROS, DIÂMETRO APROXIMADAMENTE DE 25 CM.	UNIDADE	05
044	CAIXA ORGANIZADORA PRATIC BOX 5 LITROS, MEDIDAS APROX: 55CM X 36CM X 17CM.	UNIDADE	15
045	CALDEIRÃO LINHA HOTEL, Nº 34 CAPACIDADE 27L. CONFECCIONADO EM ALUMÍNIO POLIDO; COM 02 ALÇAS E TAMPAS COM ALÇA; MATERIAL: ALUMÍNIO POLIDO; ESPESSURA: 3MM; CAPACIDADE APROXIMADA 25L.	UNIDADE	10
046	CALDEIRÃO LINHA HOTEL, Nº 26 CAPACIDADE 12L, CONFECCIONADO EM ALUMÍNIO POLIDO; COM 02 ALÇAS E TAMPAS COM ALÇA.	UNIDADE	10
047	COPO DE VIDRO, CAPACIDADE: 300 ML, COR: TRANSPARENTE, TIPO USO: ÁGUA, SUCO E REFRIGERANTE.	UNIDADE	60
048	CUSCUZEIRA ALUMÍNIO LINHA HOTEL INDUSTRIAL Nº20. COMPOSTO POR CANEÃO DE ALUMÍNIO REFORÇADO DE ESPESSURA 1,40MM E ALÇAS DE ALUMÍNIO FUNDIDO, COM SUPORTE PENEIRA PARA FÁCIL MANEJO E TAMPAS TAMBÉM DE ALUMÍNIO. CAPACIDADE: 4,5LITROS; DIÂMETRO DA BOCA: 20CM	UNIDADE	10
049	DISPENSER DE PAREDE PARA USO DE ALCOOL GEL COM RESERVATÓRIO DE 800 ML; MATERIAL EM PLÁSTICO ABS; BAIXA DENSIDADE E ALTA RESISTÊNCIA; CORES: FRENTE BRANCO E TECLA DE APERTAR PARA SAÍDA DO PRODUTO NA COR CINZA; SISTEMA DE ABERTURA: TRAVAS LATERAIS, TIPO PRES	UNIDADE	50
050	DISPENSER DE PAREDE PARA USO DE SABONETE LÍQUIDO COM RESERVATÓRIO DE 800 ML; MATERIAL EM PLÁSTICO ABS; BAIXA DENSIDADE E ALTA RESISTÊNCIA; CORES: FRENTE BRANCO E TECLA DE APERTAR PARA SAÍDA DO PRODUTO NA COR CINZA; SISTEMA DE ABERTURA: TRAVAS LATERAIS, TIP	UNIDADE	50
051	ESCORREDOR DE LOUÇA, MATERIAL: AÇO INOX, CARACTERÍSTICAS: COMPARTIMENTOS PARA ESCORRER PRATOS, COPOS E TALHERES, CAPACIDADE: 20 PRATOS, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: SUPORTE PARA TALHERES, LATERAIS E CABECEIRA EM POLIPROPILENO, C/ BASE FIXA.	UNIDADE	10
052	ESCORREDOR DE MACARRÃO Nº 45: ESCORREDOR DE MACARRÃO EM ALUMÍNIO REFORÇADO, LINHA HOTEL, DE ALTA QUALIDADE, RESISTENTE, IMPEDINDO O APARECIMENTO DE FERRUGEM E DEFORMIDADES.	UNIDADE	10
053	FACA PEIXEIRA, MATERIAL LÂMINA: AÇO INOXIDÁVEL, MATERIAL CABO: MADEIRA TRATADA, TAMANHO: 10 POL, APLICAÇÃO: CORTAR CARNE, TIPO: FIO LISO.	UNIDADE	10
054	FORMA DE BOLO RETANGULAR GRANDE ALTA Nº 04; MEDIDAS (32 X 46 X 7CM)	UNIDADE	10
055	FRIGIDEIRA, MATERIAL: ALUMÍNIO, TIPO: FUNDA, DIÂMETRO: 20CM, REVESTIMENTO: ANTIADERENTE, MATERIAL CABO: BAQUELITE	UNIDADE	10

056	FRIGIDEIRA, MATERIAL: ALUMÍNIO, TIPO: FUNDA, DIÂMETRO: 25 CM, REVESTIMENTO: ANTIADERENTE, MATERIAL CABO: BAQUELITE.	UNIDADE	10
057	GARRAFA TÉRMICA, MATERIAL: PLÁSTICO, CAPACIDADE: 1 L, FORMATO: CILÍNDRICO, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COM TAMPA ROSCÁVEL E AMPOLA EM VIDRO	UNIDADE	10
058	JARRA, MATERIAL: PLÁSTICO, CAPACIDADE: 04 L, MODELO: COM TAMPA E ALÇA, APLICAÇÃO: ÁGUA, SUCO, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: LISA	UNIDADE	15
059	LIXEIRA EM PVC COM TAMPA E PEDAL DE ACIONAMENTO (CAPACIDADE 32 LITROS)	UNIDADE	50
060	PANELA CAÇAROLA EM ALUMÍNIO COM TAMPA E ALÇA, CAPACIDADE 3,7 L.	UNIDADE	15
061	PANELA CAÇAROLA, EM ALUMÍNIO, COM TAMPA, CAPACIDADE 10 L.	UNIDADE	15
062	PANELA DE PRESSÃO 7 LITROS, EM ALUMÍNIO POLIDO, COM VÁLVULA DE SEGURANÇA EM SILICONE E METÁLICA, COM ALIVIADOR DA PRESSÃO, COM FECHAMENTO EXTERNO DA TAMPA, ALÇAS EM BAQUELITE E SEGURANÇA CERTIFICADA PELO INMETRO.	UNIDADE	20
063	PANELA DE PRESSÃO 20 A 25 LITROS, TIPO INDUSTRIAL, EM ALUMÍNIO POLIDO, COM VÁLVULA DE SEGURANÇA EM SILICONE E METÁLICA, COM ALIVIADOR DA PRESSÃO, COM FECHAMENTO EXTERNO DA TAMPA, ALÇAS EM BAQUELITE E SEGURANÇA CERTIFICADA PELO INMETRO.	UNIDADE	15
064	PANELA DE PRESSÃO, 10 LT, EM ALUMÍNIO POLIDO, COM VÁLVULA DE SEGURANÇA EM SILICONE E METÁLICA, COM ALIVIADOR DA PRESSÃO, COM FECHAMENTO EXTERNO DA TAMPA, ALÇAS EM BAQUELITE E SEGURANÇA CERTIFICADA PELO INMETRO.	UNIDADE	10
065	PICADOR DE LEGUMES MÉDIO EM ALUMÍNIO FUNDIDO COM FACAS EM INOX, FABRICADO DE CORPO EM ALUMÍNIO FUNDIDO COM FACAS EM AÇO INOX 10 MM, SUA PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ FORMA UMA PELÍCULA DE ALTO ACABAMENTO, UNIFORMIDADE E RESISTÊNCIA, MEDIDAS: ALTURA: 540 MM	UNIDADE	10
066	PRATO FUNDO TRANSPARENTE DE VIDRO 22 CM.	UNIDADE	100
067	CAÇAROLA LINHA HOTEL Nº55 - CAPACIDADE 52,2 LITROS. DIMENSÕES DIÂMETRO 55CM E 3MM ESPESSURA. PROFUNDIDADE 20,0CM. MATERIAL ALUMÍNIO	UNIDADE	10
068	BACIA PLÁSTICA REDONDA REFORÇADA, COM CAPACIDADE PARA 20 LITROS, MATERIAL PLÁSTICO RESISTENTE.	UNIDADE	15
069	BALDE PLÁSTICO REFORÇADO COM ALÇA EM METAL E COM CAPACIDADE PARA 12 LITROS.	UNIDADE	10
070	BULE ALUMÍNIO REFORÇADO, INDUSTRIAL, Nº18, 4 LITROS. CABO EM BAQUELITE.	UNIDADE	10
071	COLHER DE POLIETILENO GRANDE PARA COZINHA, TAMANHO APROX.: 6.5 X 27.5 X 3CM	UNIDADE	20
072	COLHER PARA SOPA EM AÇO INOX, CABO EM POLIETILENO, TAMANHO: ENTRE 19 E 20 CM	UNIDADE	60
073	ESPRESSO DE ALHO EM INOX: EM INOX, TIPO MANUAL; COM MEDIDAS MÍNIMAS APROXIMADAS DE 8 CM X 3CM, PROFUNDIDADE DO RECEPTOR DE APROXIMADAMENTE 22CM ² .	UNIDADE	15
074	PENEIRA COZINHA, MATERIAL: PLÁSTICO, DIÂMETRO: 20 CM, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: CABO, ARO E TELA FINA DE PLÁSTICO	UNIDADE	15
075	DISPENSER PARA PAPEL TOALHA (SUPORTE DE PAREDE) EM POLICARBONATO PARA PAPEL- TOALHA INTERFOLHAS COM 2 OU 3 DOBRAS, CAPACIDADE PARA ATÉ 600 FOLHAS. MEDIDAS: LARGURA: 260MM, ALTURA: 314MM, PROFUNDIDADE 125MM. COR: BRANCA.	UNIDADE	50
076	FRIGOBAR CAPACIDADE DE 80 LITROS: DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA 63CM; LARGURA 47CM; PROFUNDIDADE 53CM; TENSÃO ALIMENTAÇÃO: BIVOLT, COR BRANCA, PRATELEIRAS INTERNAS REMOVÍVEIS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"	UNIDADE	04
077	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL CAPACIDADE DE 06 LITROS: COPO EM AÇO INOX; GABINETE EXTERNO EM AÇO INOX; COMPONENTES DO GABINETE INTERNO EM ALUMÍNIO FUNDIDO; VOLTAGEM (V): 220.	UNIDADE	15
078	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL CAPACIDADE DE 08 LITROS: COPO EM AÇO INOX; GABINETE EXTERNO EM AÇO INOX; COMPONENTES DO GABINETE INTERNO EM ALUMÍNIO FUNDIDO; VOLTAGEM (V): 220	UNIDADE	10
079	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL CAPACIDADE DE 10 LITROS: COPO EM AÇO INOX; GABINETE EXTERNO EM AÇO INOX; COMPONENTES DO GABINETE INTERNO EM ALUMÍNIO FUNDIDO; VOLTAGEM (V): 220.	UNIDADE	10
080	TV TELA PLANA DE 55" LED: RESOLUÇÃO FULL HD 1080P, CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA	UNIDADE	05

	DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUÍDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"		
081	CADEIRA PLÁSTICA (EM POLIPROPILENO) SEM BRAÇO: PÉS ANTIDERRAPANTES, CAPACIDADE PARA 120KG, MEDIDAS APROXIMADAS: 0,40X0,51X0,89CM; NA COR BRANCA.	UNIDADE	1500
082	MESA PLÁSTICA (EM POLIPROPILENO) QUADRADA: PÉS ANTIDERRAPANTES, MEDIDAS APROXIMADAS: ALTURA = 75CM, LARGURA = 90CM, COMPRIMENTO = 90CM; PESO APROXIMADO = 6,22KG.	UNIDADE	1500
083	BATEDEIRA: COM NO MÍNIMO 03VELOCIDADES, COM 02 BATEDORES, FUNÇÃO PULSAR, ACOMPANHA TIGELA COM CAPACIDADE MÍNIMA DE 3,5 LITROS, VOLTAGEM 220V, POTÊNCIA DE 300W.	UNIDADE	05
084	CAIXA DE SOM AMPLIFICADA COM AMPLIFICADOR DE PELO MENOS 100 W: COM ENTRADA PARA MICROFONE COM FIO, ANTENA PARA MICROFONE SEM FIO, COM ENTRADA USB E SLOT PARA CARTÃO, BIVOLT	UNIDADE	10
085	FREEZER HORIZONTAL CAPACIDADE DE 500 LITROS: COM 02 PORTAS, TAMPA DE CHAPA COM ISOLAMENTO EM POLIURETANO RÍGIDO COM DOBRADIÇAS BALANCEADAS, SISTEMA DE RODÍZIOS, PUXADOR ERGONÔMICO, TERMOSTATO AJUSTÁVEL, GABINETE EXTERNO E INTERNO COM CANTOS ARREDONDADOS, CHAPA EXTERNA GALVANIZADA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, DEGELO MANUAL, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A", BIVOLT.	UNIDADE	05
086	VENTILADOR OSCILANTE DE COLUNA 60 CM COM ALTURA AJUSTÁVEL: GRADE REMOVÍVEL, COM 03 HÉLICES; ROTAÇÃO APROXIMADA DE 1300 RPM; NO MÍNIMO 03 VELOCIDADES; AJUSTE DE INCLINAÇÃO (PARA CIMA E PARA BAIXO), INTERRUPTOR DE OSCILAÇÃO (OSCILANTE OU FIXO), BOTÕES INDEPENDENTES DE SELEÇÃO DE VELOCIDADE (DESLIGA/BAIXO/MÉDIO/ALTO), VOLTAGEM: 220V; DIMENSÕES APROXIMADAS: COLUNA ALTURA 2000MM X LARGURA 600MM X PROFUNDIDADE 290MM; DEVIDAMENTE MONTADO, FABRICADO EM MATERIAL RESISTENTE, COR PREDOMINANTE BRANCA OU PRETA.	UNIDADE	15
087	FOGÃO INDUSTRIAL 02 BOCAS, SENDO 01 BOCA SIMPLES E 01 BOCA DUPLA: ACENDIMENTO MANUAL, GRELHAS REDONDAS COM BOCAS DE 30 X 30 DE FERRO FUNDIDO; CONFECCIONADO EM AÇO INOX; CONDUTOR DE GÁS EM AÇO CROMADO; REGISTROS DE INTENSIDADE DE CHAMA; ALTURA NÃO SUPERIOR HÁ 850 MM E NÃO INFERIOR A 800 MM; LARGURA NÃO SUPERIOR A 1.200 MM E NÃO INFERIOR A 1.000 MM; FORNO REVESTIDO COM LÃ DE VIDRO; TAMPA DO FORNO EM AÇO INOX 304 COM PELÍCULA PROTETORA; 03 DIVISÓRIAS DE ALTURA DA GRADE DO FORNO; 01 GRADE (PRATELEIRA DO FORNO).	UNIDADE	10
088	FOGÃO DOMÉSTICO 04 BOCAS: ACENDIMENTO AUTOMÁTICO, FORNO DE GRADE AUTODESLIZANTE, AUTOLIMPANTE, QUEIMADORES TIPO VULCANO, MESA DE INOX SOBREPOSTA REFORÇADA, TAMPA DE VIDRO TEMPERADO, ISOLAMENTO TÉRMICO, PRATELEIRA DO FORNO CROMADA, ACENDIMENTO AUTOMÁTICO, LUZ NO FORNO, PORTA BALANCEADA, VISOR NA PORTA DO FORNO, PUXADOR ESCOVADO, BIVOLT, NA COR BRANCA.	UNIDADE	10
089	MICRO-ONDAS 30 LITROS: BIVOLT; COM FUNÇÕES PRÉ-PROGRAMADAS; PORTA COM VISOR BRANCO E TRANSPARENTE; TECLA LIGAR COM APENAS UM TOQUE; COM PROGRAMAÇÃO DE TEMPO; FUNÇÃO MANTER AQUECIDO; COM CHAVE DE SEGURANÇA: PERMITE TRAVAR O USO DO APARELHO; TECLA DESCONGELAR; INCLUSO PRATO GIRATÓRIO; POTÊNCIA DE SAÍDA (W): 800 TENSÃO (V), NA COR BRANCA.	UNIDADE	10
090	TV TELA PLANA DE 50" LED: RESOLUÇÃO FULL HD 1080P), CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUÍDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	05
091	TELA DE PROJEÇÃO PORTÁTIL: TELA DE PROJEÇÃO COM TRIPÉ 180 X 180 CM. TELA PORTÁTIL COM 100 POLEGADAS, INDICADA PARA USO EDUCACIONAL, EVENTOS, TREINAMENTOS, APRESENTAÇÃO DE PALESTRAS, AUDITÓRIOS E CORPORATIVOS, COM MECANISMO DE ENROLAMENTO AUTOMÁTICO E TRIPÉ TELESCÓPICO ACOPLADO A TELA. ESTRUTURA SÓLIDA E LEVE, EM 100% EM ALUMÍNIO, EVITANDO CORROSÃO, OXIDAÇÃO E DESGASTE POR AÇÃO DO TEMPO. PINTURA COM TINTA EPÓXI DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA (PADRÃO). ENROLAMENTO AUTOMÁTICO POR MOLAS. TELA PORTÁTIL COM ALÇA ANATÔMICA PARA TRANSPORTE, TRIPÉ TELESCÓPICO COM AJUSTE DE ALTURA POR GATILHO	UNIDADE	20

	DE ACIONAMENTO SUAVE (ALTURA DE ATÉ 2,80 M). SISTEMA DE AJUSTE DE IMAGEM TRAPEZOIDAL. GARANTIA MÍNIMA DE 01 ANO.		
092	CAIXA DE SOM AMPLIFICADA COM AMPLIFICADOR DE PELO MENOS 300 W: COM ENTRADA PARA MICROFONE COM FIO, ANTENA PARA MICROFONE SEM FIO, COM ENTRADA USB E SLOT PARA CARTÃO, BIVOLT.	UNIDADE	05
093	PROJETOR MULTIMÍDIA: LUMINOSIDADE MÍNIMA: 2.200 LUMENS; RESOLUÇÃO MÍNIMA: WXGA (1.280 X 800); CONEXÕES DE ENTRADA: VGA, USB, S-VIDEO E VÍDEO COMPONENTE; SAÍDA PARA MONITOR, ALIMENTAÇÃO BIVOLT, ACOMPANHA BOLSA E CONTROLE REMOTO.	UNIDADE	05
094	FRAGMENTADORA DE PAPEL: TIRAS/PARTÍCULAS: MÁXIMA 4 X 30 MM, ABERTURA DE ENTRADA: MÍNIMO 23 CM, VOLUME DA LIXEIRA: MÍNIMO 34 LITROS, CORTE: MÍNIMO 25 FOLHAS DE 75 G/M2 POR VEZ, FUNÇÃO REVERSE SENSOR AUTOMÁTICO DE PRESENÇA DE PAPEL, SENSOR DE PRESENÇA DE CESTO, NÍVEL DE RUÍDO: MÁXIMA 65DB, NÍVEL DE SEGURANÇA: 3, PROTEÇÃO DE TEMPERATURA.	UNIDADE	10
095	TV TELA PLANA DE 32" LED: RESOLUÇÃO FULL HD (1080P), CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUÍDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	05
096	TV TELA PLANA DE 42" LED: RESOLUÇÃO FULL HD (1080P), CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLUÍDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	05
097	VENTILADOR OSCILANTE DE MESA 30 CM: 03 HÉLICES, COM NO MÍNIMO 03 VELOCIDADES, AJUSTE DE INCLINAÇÃO (PARA CIMA E PARA BAIXO), INTERRUPTOR DE OSCILAÇÃO (OSCILANTE OU FIXO), BOTÕES INDEPENDENTES DE SELEÇÃO DE VELOCIDADE (DESLIGA/BAIXO/MÉDIO/ALTO), VOLTAGEM: 220V, DEVIDAMENTE MONTADO, FABRICADO EM MATERIAL RESISTENTE, COR PREDOMINANTE BRANCA OU PRETA.	UNIDADE	10
098	SANDUICHEIRA GRILL: DE PREPARO RÁPIDO, PREPARA 2 (DOIS) SANDUÍCHES POR VEZ, ACABAMENTO EM AÇO INOX, PLACAS GRILL REMOVÍVEIS E LAVÁVEIS, SISTEMA DE FECHAMENTO AJUSTÁVEL, REVESTIMENTO INTERNO ANTIADERENTE, BASE ANTIDERRAPANTE, LÂMPADA SINALIZADORA, NA COR PRATA/INOX, BIVOLT.	UNIDADE	10
099	FREEZER HORIZONTAL CAPACIDADE DE 300 LITROS: COM 02 PORTAS, TAMPAS DE CHAPA COM ISOLAMENTO EM POLIURETANO RÍGIDO COM DOBRADIÇAS BALANCEADAS, SISTEMA DE RODÍZIOS, PUXADOR ERGONÔMICO, TERMOSTATO AJUSTÁVEL, GABINETE EXTERNO E INTERNO COM CANTOS ARREDONDADOS, CHAPA EXTERNA GALVANIZADA COM PINTURA ELETROSTÁTICA A PÓ, DEGELO MANUAL, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A", BIVOLT.	UNIDADE	05
100	CAFETEIRA ELÉTRICA: CAPACIDADE 36 XÍCARAS, POTÊNCIA 1000W, PLACA DE AQUECIMENTO, INDICADOR DO NÍVEL DE ÁGUA, GUARDA-FIO, VOLTAGEM 220V, ACOMPANHA JARRA EM VIDRO	UNIDADE	10
101	CADEIRA PLÁSTICA (EM POLIPROPILENO) COM BRAÇO (TIPO POLTRONA): PÉS ANTIDERRAPANTES, CAPACIDADE PARA 120KG, MEDIDAS APROXIMADAS: 0,40X0,51X0,89CM; NA COR BRANCA.	UNIDADE	1500
102	FRIGOBAR CAPACIDADE DE 120 LITROS: DIMENSÕES APROXIMADAS: ALTURA 63CM; LARGURA 47CM; PROFUNDIDADE 53CM; TENSÃO ALIMENTAÇÃO: BIVOLT, COR BRANCA, PRATELEIRAS INTERNAS REMOVÍVEIS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	04
103	GELADEIRA TIPO "FROST FREE" CAPACIDADE TOTAL DE 410 LITROS: DUPLEX (DOIS COMPARTIMENTOS INDEPENDENTES - REFRIGERADOR E CONGELADOR); PAINEL DE CONTROLE ELETRÔNICO (CONTROLE INDEPENDENTE DE TEMPERATURA); PRATELEIRAS INTERNAS DE ACRÍLICO ANTIDERRAMAMENTO; PRATELEIRA RETRÁTIL NO CONGELADOR; PÉS REGULÁVEIS; ALARME DE PORTA ABERTA; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"; BIVOLT.	UNIDADE	10
104	GELADEIRA TIPO "FROST FREE" CAPACIDADE TOTAL DE 450 LITROS: DUPLEX (DOIS COMPARTIMENTOS INDEPENDENTES - REFRIGERADOR E CONGELADOR); PAINEL DE CONTROLE ELETRÔNICO (CONTROLE INDEPENDENTE DE TEMPERATURA); PRATELEIRAS INTERNAS DE ACRÍLICO ANTIDERRAMAMENTO; PRATELEIRA RETRÁTIL NO CONGELADOR; PÉS REGULÁVEIS; ALARME DE PORTA ABERTA; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"; BIVOLT.	UNIDADE	05

105	GELADEIRA CAPACIDADE TOTAL DE 340 LITROS: COMPARTIMENTO ÚNICO COM CONGELADOR INTERNO; CONTROLE INDEPENDENTE DE TEMPERATURA; PRATELEIRAS INTERNAS DE ACRÍLICO; PÉS REGULÁVEIS; EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A".	UNIDADE	05
106	LIQUIDIFICADOR TIPO DOMÉSTICO CAPACIDADE DO COPO DE 02 LITROS: INQUEBRÁVEL COM TAMPA DOSADORA QUE FACILITA O ACRÉSCIMO DE INGREDIENTES LÍQUIDOS DURANTE O PREPARO, 03 VELOCIDADES + PULSAR, BIVOLT, COM TRAVA DE SEGURANÇA.	UNIDADE	05
107	LIQUIDIFICADOR TIPO DOMÉSTICO CAPACIDADE DO COPO DE 03 LITROS: INQUEBRÁVEL COM TAMPA DOSADORA QUE FACILITA O ACRÉSCIMO DE INGREDIENTES LÍQUIDOS DURANTE O PREPARO, 03 VELOCIDADES + PULSAR, BIVOLT, COM TRAVA DE SEGURANÇA.	UNIDADE	10
108	PURIFICADOR DE ÁGUA: COM COMPRESSOR: BANDEJA COLETORA REMOVÍVEL, CAPACIDADE (EM LITROS): 3 L, COMPOSIÇÃO/MATERIAL: POLIESTIRENO DE ALTO IMPACTO, COR: BRANCA, DIMENSÕES APROXIMADAS DO PRODUTO (CM) - AXLP: 5,5KG, FUNÇÕES: TRIPLA FILTRAGEM, GARANTIA DO FORNECEDOR: 12 MESES, MODO DE FILTRAGEM: 3 ESTÁGIOS DE FILTRAGEM: FILTRAGEM MECÂNICA ATRAVÉS DE ELEMENTO DE POLIPROPILENO MELT BLOW*; FILTRAGEM POR ABSORÇÃO ATRAVÉS DE CARVÃO ATIVADO COM PRATA COLOIDAL E FILTRAGEM MECÂNICA COM ELEMENTO DE POLIPROPILENO MELT BLOW COM POROS DE 5 µm PARA REALIZAR A FILTRAGEM FINAL DA ÁGUA. OPÇÕES DE TEMPERATURA: ÁGUA GELADA E NATURAL, PESO LÍQ. APROXIMADO DO PRODUTO (KG): 6 KG, POTÊNCIA (W): 85 W, REFERÊNCIA DO MODELO: FKPAE, TORNEIRAS: 1 TORNEIRA DE ÁGUA NATURAL E 1 TORNEIRA DE ÁGUA GELADA, VOLTAGEM: BIVOLT.	UNIDADE	15
109	APARELHO TELEFÔNICO SEM FIO: COM MODOS DE DISCAMENTO TOM E PULSO, COMUTACÃO TEMPORÁRIA (PULSO-TOM), NO MÍNIMO 03 VOLUMES E 03 MELODIAS DE CAMPAINHA AJUSTÁVEIS PELO TECLADO, NO MÍNIMO 04 MEMÓRIAS DE TOQUE ÚNICO, NO MÍNIMO 10 MEMÓRIAS DE 02 TOQUES; TECLA MUTE-PAUSA; REDISCAGEM DA ÚLTIMA CHAMADA.	UNIDADE	15
110	SUPORTE DE TETO PARA PROJETO MULTIMÍDIA (MODELO UNIVERSAL): ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA DE COR BRANCA; CANOPLA DE ACABAMENTO NO TETO; INCLUSOS: 04 BUCHAS DE 8MM + PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO NO TETO E TODOS OS PARAFUSOS PARA FIXAÇÃO DO PROJETO.	UNIDADE	05
111	LIXEIRA SELETIVA: COMPOSTA POR 5 CONTEINERS PARA COLETA SELETIVA DE RESÍDUOS, CAPACIDADE IGUAL A 50 LITROS CADA, ESTRUTURA METÁLICA DE ALTA RESISTÊNCIA ANTIFERRUGEM, FABRICADAS EM AÇO CARBONO 1010 - 1020 E TRATADO COM TINTA ELETROSTÁTICA EM PÓ HÍBRIDO.	UNIDADE	20
112	LIXEIRA COM ACIONAMENTO EM PEDAL: DE POLIPROPILENO DE ALTA RESISTÊNCIA, COR BRANCA, COM CAPACIDADE PARA 20 LITROS.	UNIDADE	50
113	FREEZER VERTICAL CAPACIDADE DE 540 LITROS: COM PRATELEIRAS SUSPENSAS E REGULÁVEIS, PORTA COM TRAVAMENTO AUTOMÁTICO, PUXADOR ERGONÔMICO, DUPLA AÇÃO: REFRIGERADOR E CONSERVADOR DE CONGELADOS, DEGELO MANUAL, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A", BIVOLT.	UNIDADE	05
114	BEBEDOURO ELÉTRICO DE MESA: PARA SUPORTAR GARRAFÃO DE NO MÍNIMO 20 LITROS; GABINETE EM INOX OU EM PLÁSTICO DE ALTO IMPACTO; COM SISTEMA EASY OPEN REMOVÍVEL (ABERTURA AUTOMÁTICA DO GARRAFÃO E FACILIDADE DE LIMPEZA INTERNA DO PRODUTO), TERMOSTATO FRONTAL COM NÍVEIS DE TEMPERATURA, RESERVATÓRIO VEDADO, PRODUTO CERTIFICADO PELO INMETRO E GÁS REFRIGERANTE ECOLÓGICO, CONEXÕES HIDRÁULICAS ATÓXICAS; 220V; COM DUAS TORNEIRAS, SENDO UMA PARA ÁGUA EM TEMPERATURA NATURAL E OUTRA PARA ÁGUA GELADA.	UNIDADE	10
115	FOGÃO DOMÉSTICO 06 BOCAS: ACENDIMENTO AUTOMÁTICO, FORNO DE GRADE AUTODESLIZANTE, AUTOLIMPANTE, QUEIMADORES TIPO VULCANO, MESA DE INOX SOBREPOSTA REFORÇADA, TAMPA DE VIDRO TEMPERADO, ISOLAMENTO TÉRMICO, PRATELEIRA DO FORNO CROMADA, ACENDIMENTO AUTOMÁTICO, LUZ NO FORNO, PORTA BALANCEADA, VISOR NA PORTA DO FORNO, PUXADOR ESCOVADO, BIVOLT, NA COR BRANCA.	UNIDADE	05
116	TV TELA PLANA DE 60" LED: RESOLUÇÃO FULL HD 1080P, CONVERSOR DIGITAL INTEGRADO, CONTROLE REMOTO TOTAL, VOLTAGEM 110-240V, SINTONIA FINA E BUSCA AUTOMÁTICA POR ESTAÇÕES, SISTEMA DE ÁUDIO ESTÉREO/SAP, POTÊNCIA DE ÁUDIO MÍNIMA DE 10W RMS, ENTRADA HDMI, ENTRADAS USB E HDMI, ÂNGULO DE VISÃO MÍNIMO DE 170°, COR DO GABINETE: PRETA, CABOS DE ENERGIA INCLuíDOS, EFICIÊNCIA ENERGÉTICA TIPO "A"	UNIDADE	10

117	MESA PLÁSTICA (EM POLIPROPILENO) REDONDA: PÉS ANTIDERRAPANTES, MEDIDAS APROXIMADAS: ALTURA: 75CM, DIÂMETRO: 90CM; PESO APROXIMADO: 6,22KG.	UNIDADE	300
118	MOBILIÁRIOS DE HOTELARIA E ALOJAMENTOS - ARMÁRIO VESTIÁRIO, CINZA, 08 VAOS - ARMÁRIO VESTIÁRIO, CONFECCIONADO EM CHAPA DE AÇO, ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA COM TINTA PO, NA COR CINZA, MEDINDO APROXIMADAMENTE MEDINDO (325X450X1900)MM=(LXPXA), TIPO ROUPEIRO, COM 04 VAOS E 01 PORTA POR VAO, COM PERFURAÇÃO NAS PORTAS PARA VENTILAÇÃO, CONFORME NR-24, PORTA-ETIQUETA ESTAMPADO NA PORTA, ESPESSURA DA CHAPA DE 0,90MM (CHAPA N. 20) PARA O CORPO E DE 0,75MM (CHAPA N. 22), BASE COM SAPATAS NIVELADORAS, COM PRAZO DE GARANTIA DE NO MÍNIMO 12 MESES, CONFORME NORMAS NBR/ABNT VIGENTES	UNIDADE	05
119	PENEIRA COZINHA MATERIAL: PLÁSTICO, DIÂMETRO: 19 CM, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS: COADOR EM NYLON	UNIDADE	10
120	CALDEIRÃO INDUSTRIAL ALUMÍNIO Nº40 45 LITROS	UNIDADE	5
121	RECIPIENTE DE PLÁSTICO REDONDO COM TAMPA 5L	UNIDADE	20
122	RECIPIENTE DE PLÁSTICO REDONDO COM TAMPA 3L	UNIDADE	20
123	RECIPIENTE DE PLÁSTICO REDONDO COM TAMPA 1L	UNIDADE	20
124	PICADOR CORTADOR LEGUMES GRANDE TRIPÉ PROFISSIONAL INOX, 70 CM X 36 CM	UNIDADE	5

3. Memória de Cálculo: Para estimativa das quantidades foram considerados o consumo histórico de cada item, acrescida uma previsão de crescimento da demanda de 10%.

4. Considerações de Economia de Escala: Para maximizar a economia de escala, foram consideradas as seguintes estratégias:

- Compra Centralizada: Possibilidade de aquisição centralizada em parceria com outras secretarias municipais.
- Negociação de Preços: Possibilidade de utilização de volumes maiores de compra para negociar preços mais baixos com os fornecedores; todavia, levando-se em consideração a realidade da demanda para os próximos 12 meses.
- Planejamento Integrado: Possibilidade de coordenação/integração com outras secretarias municipais para alinhar a presente demanda com outras aquisições necessárias, otimizando o uso dos recursos financeiros.

As estimativas de quantidades para a aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos foram calculadas com base em dados históricos, previsões de demanda e considerações de economia de escala. As estratégias de compra centralizada e negociação de preços garantirão a eficiência e a eficácia da aquisição, atendendo adequadamente às necessidades da Administração Municipal.

V) LEVANTAMENTO DE MERCADO:

O levantamento de mercado é uma etapa crucial no processo de aquisição dos produtos previstos. Este levantamento tem como objetivo identificar os potenciais fornecedores no mercado, avaliar a qualidade e o preço dos insumos e determinar a melhor opção de compra para a Administração Municipal.

1. Identificação de Fornecedores: Existem vários fornecedores de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos no mercado, cada um oferecendo diferentes tipos produtos com várias funcionalidades e preços. É importante identificar os fornecedores que oferecem produtos que atendem às especificações técnicas necessárias e que têm uma reputação de confiabilidade e qualidade.

2. **Avaliação da Qualidade dos Produtos:** A qualidade é fator crucial a ser considerado. Os produtos devem ser duráveis, precisos e fáceis de instalar, manusear e manter. Eles também devem estar em conformidade com todas as normas técnicas relevantes.

3. **Comparação de Preços:** O preço é um fator importante na decisão de compra. No entanto, o preço mais baixo nem sempre significa o melhor valor. É importante considerar tanto o custo inicial de aquisição dos produtos quanto os custos de longo prazo associados à sua instalação, manutenção e operação.

4. **Verificação de Referências:** É útil verificar as referências dos fornecedores para avaliar sua confiabilidade e a qualidade de seus produtos. Isso inclui a comprovação, por parte do contratado, do fornecimento anterior regular e satisfatório de produtos correlatos.

5. **Formas de Aquisição:** As principais formas identificadas para aquisição dos produtos pleiteados incluem:

- Licitação Pública: Processo competitivo e transparente que permite a seleção do fornecedor com a melhor proposta, em conformidade com a Lei nº 14.133/2021.
- Compra Direta: Utilizada em casos de emergência ou pequenas quantidades dentro do limite do valor para dispensa de licitação.
- Aquisição para Sistema de Registro de Preços: Permite à administração registrar os preços dos produtos para futuras contratações, evitando problemas com o desabastecimento de produtos, sem que haja a compulsoriedade da aquisição de todo quantitativo registrado.
- Adesão a Atas de Registro de Preços: Participação em atas de outros entes públicos, aproveitando condições já negociadas.

6. **Análise Técnica:** A análise técnica dos fornecedores e das formas de aquisição considerou os seguintes critérios:

- Qualidade dos materiais: Conformidade com os padrões do INMETRO, ABNT e Boas Práticas de Fabricação, conforme o caso.
- Capacidade de Fornecimento: Condição dos fornecedores em atender às quantidades necessárias e prazos de entrega.
- Reputação no Mercado: Histórico e confiabilidade dos fornecedores, baseados em avaliações de outros clientes públicos e privados.

7. **Análise Econômica:** A análise econômica levou em conta os seguintes aspectos:

- Preços Oferecidos: Comparação de preços unitários dos produtos entre diferentes fornecedores e formas de aquisição.
- Custo Total de Aquisição: Inclusão de custos adicionais, como transporte e armazenamento, na análise dos preços.

8. **Justificativa Técnica e Econômica da Escolha:** Após a análise das alternativas, a escolha da solução a ser utilizada foi baseada nos seguintes pontos:

- Qualidade e Confiabilidade: Os produtos devem possuir certificação no INMETRO, bem como certificações de qualidade, devendo atender normas técnicas nacionais e internacionais relevantes, tais como ABNT e ISO, conforme o caso, garantindo qualidade e segurança.
- Capacidade de Fornecimento: No processo de aquisição deverá ser considerada a capacidade comprovada do fornecedor de atender às demandas necessárias e com histórico de cumprimento de prazos de entrega, a fim de evitar interrupções no fornecimento.

- Eficiência Econômica: A adesão a Atas de Registro de Preços e a realização de procedimento de licitação mostraram-se como opções vantajosas economicamente. Essas formas de aquisição permitem a obtenção de preços competitivos, reduzindo significativamente os custos unitários. Contudo, não foram observadas a existência de Atas de Registro de Preços condizentes com as necessidades substanciais da presente aquisição, nem tampouco que se coadunem com as condições de execução da contratação. Assim, resta claro a instauração de processo próprio de licitação ser a opção economicamente mais vantajosa, garantindo a isonomia entre os fornecedores interessados, a justa competição e a publicidade, além de coibir contratações com sobrepreço e/ou superfaturamento, promovendo o regular e adequado uso dos recursos públicos. Por se tratar de bens comuns, deverá ser utilizada a modalidade pregão para sistema de registro de preços, na forma eletrônica nos termos da Lei nº 14.133/2021, a fim de permitir à municipalidade registrar os preços e quantidades dos produtos para futuras contratações. Nos termos da Lei nº 14.133/2021, deve ser devidamente publicizada a intenção do registro de preços pela Prefeitura Municipal de Santa Cruz, a fim de oportunizar a possibilidade de outros entes públicos na participação do processo de licitação para registro de preços.

9. Conclusão – Melhor Solução: O levantamento de mercado para a aquisição solicitada revelou que a melhor alternativa técnica e econômica é a instauração de procedimento de licitação na modalidade pregão na forma eletrônica, e para sistema de registro de preços por se tratar de bens comuns, nos termos da Lei Federal nº 14.133/2021 (Lei de Licitações e Contratos no âmbito da administração pública). Essa escolha garante a qualidade dos produtos, preços competitivos e a capacidade de atender às demandas de forma eficiente e contínua, proporcionando economia de escala e uma gestão mais eficaz dos recursos públicos.

Este levantamento de mercado ajudará a Prefeitura Municipal de Santa Cruz a tomar uma decisão informada sobre a aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos, garantindo a obtenção do melhor valor possível e que os produtos adquiridos atendam às necessidades do município.

VI) ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO:

A estimativa do valor da contratação para a presente foi realizada, concomitantemente a esse Estudo Técnico Preliminar, mediante pesquisa de mercado efetivada junto a regular banco de preços, tendo por base consulta a atas de registro de preços e análise de contratações anteriores de diversos órgãos da Administração Pública em suas diversas esferas, visando garantir que a administração tenha uma base sólida para planejar a licitação e assegurar a economicidade dos recursos públicos.

1. Metodologia de Pesquisa: A pesquisa de preços foi realizada utilizando o banco nacional de preços “Cesta de Preços”, o qual se baliza por consultas a atas vigentes e/ou contratos celebrados por outros entes públicos, notadamente de prefeituras municipais. Saliente-se que a plataforma “Cesta de Preços” utiliza informações sincrônicas com os dados do PNPC – Portal Nacional de Compras Públicas, plataforma de compras governamentais, possibilitando a obtenção de referências de preços praticados em licitações públicas das esferas federal, estadual e municipal.

2. Cálculo dos Preços Unitários Referenciais: Os preços unitários referenciais foram calculados como a média dos valores obtidos nas diferentes fontes de informação. Para garantir a precisão, foram excluídos valores atípicos que pudessem distorcer a média.

3. **Preços Referenciais:** Os preços referenciais dos produtos a serem adquiridos encontram-se dispostos na pesquisa de mercado realizada na plataforma “Cesta de Preços”, a qual segue anexa a este ETP, sendo dele parte integrante.

4. **Memórias de Cálculo:** As memórias de cálculo que detalham como os preços unitários referenciais foram obtidos e a estimativa total do valor da contratação, encontram-se descritas na pesquisa de mercado realizada na plataforma “Cesta de Preços”, a qual segue anexa a este ETP, sendo dele parte integrante

5. **Estimativa Total do Valor da Contratação:** A estimativa total do valor da contratação foi calculada somando-se os valores estimados para cada item, conforme a tabela de preços unitários referenciais constantes na pesquisa de preços realizada através do banco nacional de preços “Cesta de Preços, parte integrante deste ETP, importando no valor total estimado de R\$ 1.224.754,64 (Um milhão duzentos e vinte e quatro mil setecentos e cinquenta e quatro reais e sessenta e quatro centavos).

A estimativa do valor da contratação, acompanhada dos preços unitários referenciais, das memórias de cálculo e demais documentos de suporte, fornece uma base sólida para a realização da licitação, com o fito de inibir a contratação de sobrepreço ou o superfaturamento dos produtos requisitados.

VII) DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO:

A solução proposta para a aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos envolve uma série de etapas estratégicas para garantir que as necessidades da Secretaria de Saúde de Santa Cruz/RN sejam atendidas de forma eficaz e eficiente.

1. **Identificação das Necessidades:** A primeira etapa envolve a identificação clara das necessidades materiais da Secretaria de Saúde. Isso inclui a determinação das quantidades necessárias de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos.

2. **Seleção de Fornecedores:** A próxima etapa envolve a identificação e seleção de fornecedores potenciais que possam fornecer os itens necessários. Isso será feito através de um processo de licitação competitivo e transparente para garantir que a Secretaria de Saúde obtenha o melhor valor pelo dinheiro, tudo em conformidade com a legislação vigente (Lei Federal nº 14.133/2021).

3. **Aquisição:** Uma vez que os fornecedores tenham sido selecionados, a Administração Municipal procederá à aquisição, de forma parcelada, dos itens necessários, de acordo com a necessidade.

4. **Instalação e Implementação:** Após a entrega dos itens, a Administração Municipal coordenará a instalação da mobília e dos eletrodomésticos, bem como a implementação do uso da cutelaria e do material médico-hospitalar.

5. **Monitoramento e Avaliação:** A Administração Municipal monitorará o uso dos novos itens e avaliará sua eficácia em melhorar os serviços de saúde. Isso permitirá que ajustes sejam feitos conforme necessário e garantirá que a continuidade do atendimento em saúde à comunidade do município de Santa Cruz/RN.

6. Armazenamento e Distribuição: O armazenamento dos produtos seguirá as diretrizes estabelecidas pelas boas práticas de armazenamento, garantindo:

- Organização: Controle de entrada e saída dos produtos, evitando possíveis perdas e desperdícios.
- Distribuição: A distribuição dos produtos será realizada de forma eficiente para garantir a disponibilidade das quantidades adequadas.
- Logística: Planejamento de rotas de entrega e frequência de distribuição para evitar interrupções no fornecimento.
- Controle de Estoque: Registros detalhados de todas as transações de entrada e saída dos produtos adquiridos, a fim de garantir o controle dos quantitativos.

7. Exigências de Controle de Qualidade e Segurança: Algumas exigências relacionadas ao controle de qualidade e segurança devem ser atendidas:

- Monitoramento da Qualidade: Periodicamente deverão ser realizadas verificações para garantir a integridade e eficácia dos produtos armazenados.
- Capacitação dos Profissionais: Implementação de qualificação regular para os profissionais de logística sobre as melhores práticas de armazenamento, distribuição e administração dos produtos adquiridos.

8. Garantias e Responsabilidades dos Fornecedores: Os fornecedores devem atender a uma série de exigências para garantir a qualidade e a segurança dos produtos fornecidos:

- Certificações: Os produtos devem possuir certificação pela ABNT e demais órgãos reguladores competentes, conforme o caso.
- Prazo de Garantia: Os produtos fornecidos devem ter um prazo de garantia de 12 (doze) meses, conforme o caso, garantindo sua regular utilização durante o período de garantia.
- Responsabilidade Técnica: Os fornecedores devem ser responsabilizados por eventuais problemas de qualidade identificados após a entrega.

9. Métodos e Estratégias de Suprimento:

9.1. Os produtos deverão ser fornecidos em até 15 (quinze) dias após o recebimento da solicitação ou ordem formal de compra, emitida pelo setor ou pela secretaria solicitante.

9.2. Os produtos serão entregues de forma parcelada, cujas quantidades serão requisitadas conforme a solicitação ou a ordem formal de compra a serem emitidas de acordo com a necessidade do setor ou secretaria solicitante, não havendo estipulação de consumação mínima ou máxima, sendo obrigação do fornecedor efetuar a entrega dos produtos solicitados rigorosamente no prazo e quantidades requeridas.

9.3. Os produtos solicitados deverão ser entregues no Município de Santa Cruz/RN, na sede do órgão solicitante.

9.4. Os produtos deverão apresentar prazo de garantia de, no mínimo, 12 (doze) meses a contar da data da efetiva entrega, conforme o caso.

9.5. Os produtos deverão estar em estrita conformidade com as normas definidas pelo INMETRO e/ou ABNT, conforme o caso.

9.6. As mercadorias ainda não fornecidas não gerarão obrigação de pagamento ao fornecedor, inclusive quanto a sua guarda.

9.7. Os produtos serão fornecidos por um período de 12 (doze) meses, dentro da vigência da ata de registro de preços ou do contrato, podendo ser prorrogado, na forma do Art. 84 da Lei nº 14.133/2021.

9.8. As embalagens dos produtos deverão conter as respectivas especificações técnicas, informações do fabricante, apresentar dados de identificação do produto, procedência, data de fabricação, prazo de garantia, conforme o caso.

9.9. Os produtos deverão estar estritamente de acordo com as especificações constantes neste Termo de Referência, inclusive no que diz respeito às especificações de embalagens e validades.

9.10. Sendo constatado o fornecimento de produtos de qualidade duvidosa e que não atendam aos critérios de aceitação do órgão contratante, ou caso haja atraso na entrega dos produtos, o fornecedor estará sujeito às penalidades previstas na Lei nº 14.133/2021.

10. Critérios Sociais e Trabalhistas: Na execução do objeto em tela, visando garantir condições justas e dignas de trabalho, definem-se os seguintes critérios:

- Condições de Trabalho: O fornecedor deve garantir condições de trabalho justas e seguras, com proibição do trabalho infantil e mão de obra forçada, bem como se alinhar ao cumprimento das leis trabalhistas e dos direitos humanos.
- Práticas de Comércio Justo: O fornecedor deve estar alinhado com as diretrizes que visam promover a equidade nas relações comerciais, a promoção do desenvolvimento social e ambiental das comunidades, bem como promover a transparência da cadeia de fornecimento, fomentando o respeito aos direitos humanos e trabalhistas.

11. Critérios de Sustentabilidade: A fim de garantir que a presente execução seja feita de maneira sustentável, contribuindo para a preservação do meio ambiente, definem-se os seguintes critérios de sustentabilidade:

- Material Reciclado, Atóxico e Biodegradável: Conforme o caso, os produtos devem ser constituídos, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico e biodegradável, conforme ABNT NBR – 15448-1 e 15448-2.
- Certificação de Sustentabilidade: Os insumos devem atender a certificação do INMETRO, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental, conforme o caso.
- Embalagem Sustentável: Os produtos devem ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento.
- Durabilidade: Os produtos devem possuir vida útil longa e de alta qualidade, com possibilidade de reparo e reuso, conforme o caso.
- Eficiência: Os produtos devem apresentar baixo consumo de energia e recursos naturais, com funções que otimizem o uso de materiais e minimizam o desperdício, conforme o caso.
- Reciclagem: Após o uso, o material deverá ser coletado e encaminhado para reciclagem a fim de reduzir o impacto ambiental e permitir que o material seja reutilizado, conforme o caso.
- Descarte: Deverá ser providenciado um descarte seguro dos produtos e/ou embalagens utilizados, em conformidade com as normas ambientais, conforme o caso.

12. Análise e Mapa de Risco da Contratação: No escopo da contratação pleiteada não foram identificados riscos de alto impacto, de alta probabilidade de ocorrência ou peculiares à execução do objeto.

A solução para a aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos pela Prefeitura Municipal de Santa Cruz envolve um processo integrado que abrange desde a seleção e compra dos mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos até o armazenamento e distribuição eficiente. A observância rigorosa das normas de qualidade, segurança e as exigências de manutenção, quando aplicável, garantirá que os produtos atendam às necessidades da Administração Municipal com eficácia e segurança. Esta solução abrangente garantirá que o órgão demandante seja capaz de gerenciar eficientemente os recursos financeiros disponíveis para essa aquisição e fornecer um serviço de qualidade para os munícipes. Além disso, a solução também contribuirá para a sustentabilidade ambiental ao promover o uso e descarte responsável e adequados dos produtos.

VIII) JUSTIFICATIVAS PARA O PARCELAMENTO DA CONTRATAÇÃO EM ITENS:

O parcelamento em itens da contratação pleiteada é justificado pelas seguintes razões:

1. **Competitividade:** O parcelamento aumenta a competitividade do processo de licitação, permitindo que empresas de diferentes portes e capacidades participem. Isso pode resultar em propostas mais competitivas e melhores condições para a Administração Pública.
2. **Especialização:** Cada item pode requerer conhecimentos e habilidades específicas para sua produção e/ou fornecimento. Ao parcelar a contratação, é possível atrair fornecedores especializados em determinados itens, sobremaneira aumentando a qualidade dos produtos a serem adquiridos e propiciando a obtenção de melhores preços.
3. **Gestão de Riscos:** O parcelamento da contratação em itens permite uma melhor gestão de riscos. Se um fornecedor falhar na entrega de um item, isso não afetará a entrega dos demais.
4. **Flexibilidade:** O parcelamento oferece maior flexibilidade para a Administração Pública, permitindo o ajuste das quantidades de cada item de acordo com as necessidades.

Portanto, considerando os benefícios em termos de competitividade, qualidade, gestão de riscos e flexibilidade, justifica-se plenamente o parcelamento da presente contratação em itens.

Inaplicabilidade da Reserva de Cota para ME, EPP e Equiparados: Conforme o preceito legal estabelecido no Art. 49, III, da Lei Complementar nº 123/2006 e alterações, não se aplica os benefícios do tratamento diferenciado disposto às microempresas e empresas de pequeno porte *“quando o tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e empresas de pequeno porte não for vantajoso para a administração pública ou representar prejuízo ao conjunto ou complexo do objeto a ser contratado”*. Em que se pese a exigência da aplicação do regramento jurídico no que tange as benefícios conferidas às microempresas e empresas de pequeno porte, denota-se que há a dispensa da aplicação do disposto nos Arts. 47 e 48 da LC nº 123/2006, na situação de exceção ora descrita. Denota-se, pois, que deve prevalecer a inaplicabilidade do tratamento diferenciado e simplificado para as microempresas e empresas de pequeno porte quando não for vantajoso para a administração pública, ou representar prejuízo ao conjunto ou complexo do objeto a ser contratado. Em face da integralidade e da interdependência técnica, o item pleiteado não possibilita que diferentes empresas executem parcelas dissociadas do objeto, sem prejuízos da continuidade, da adequabilidade, da compatibilidade e da funcionalidade da execução. Destarte, conferir, no caso específico, o tratamento diferenciado às

microempresas e empresas de porte, mediante o estabelecimento de cota de até 25% do objeto, se configura como desvantagem para a Administração ora objetivamente demonstrada, haja vista a possibilidade da oferta do objeto por diferentes fornecedores, o que sobremaneira levaria a obtenção de produtos de qualidade e padronização distintas. Assim, os motivos ora tipificados se configuram como suficientes para possibilitar o afastamento da divisão de cotas destinadas exclusivamente às microempresas e empresas de porte. Ressalte-se que os demais benefícios esculpidos pela LC nº 123/2006 às microempresas e empresas de pequeno e equiparados, deverão ser estritamente observados e concedidos quando da elaboração do instrumento convocatório da licitação compulsória.

IX) DEMONSTRATIVO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS:

O objetivo principal deste Estudo Técnico Preliminar é garantir que a Secretaria de Saúde do município de Santa Cruz/RN possa operar de maneira eficiente e eficaz. A aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos é crucial para atingir esse objetivo. Aqui estão os resultados pretendidos com esta aquisição:

1. **Melhoria da Infraestrutura:** A nova mobília e os eletrodomésticos irão melhorar a infraestrutura das instalações da Secretaria de Saúde, proporcionando um ambiente de trabalho mais confortável e produtivo para os funcionários.
2. **Aumento da Eficiência Operacional:** Os eletroeletrônicos modernos e o material médico-hospitalar de alta qualidade irão aumentar a eficiência operacional, permitindo um atendimento mais rápido e eficaz aos pacientes.
3. **Melhoria do Atendimento ao Paciente:** Com a aquisição de novos utensílios e material médico-hospitalar, a Secretaria de Saúde poderá oferecer um atendimento ao paciente de maior qualidade, contribuindo para a satisfação geral dos pacientes.
4. **Redução de Custos a Longo Prazo:** Embora a aquisição desses itens represente um investimento inicial, espera-se que resulte em uma redução de custos a longo prazo, devido à durabilidade e eficiência desses produtos.
5. **Conformidade com as Normas de Saúde:** A aquisição intentada garantirá que a Secretaria de Saúde esteja em conformidade com todas as normas e regulamentos de saúde relevantes. Espera-se que esta aquisição resulte em uma melhoria significativa na operação da Administração Municipal e no atendimento ao paciente. Além disso, espera-se que contribua para a realização da missão e visão da Secretaria de Saúde do município de Santa Cruz/RN.

X) PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS PELA ADMINISTRAÇÃO PREVIAMENTE À CELEBRAÇÃO DO CONTRATO:

Para garantir o sucesso do objeto em estudo é essencial que a Administração adote uma série de providências previamente à celebração do contrato. Essas providências abrangem a implementação de ações administrativas para viabilizar a execução contratual, além da tomada de decisões pós conclusão do processo administrativo de licitação, tais como: a capacitação de servidores, a estruturação da equipe de gestão e fiscalização contratual e a implementação de processos adequados para assegurar a conformidade e a eficiência do contrato. As providências abrangem:

1. **Pesquisa de Mercado:** Realizar pesquisa de mercado em conformidade com os ditames da Lei Federal nº 14.133/2021, para entender as opções disponíveis, os preços praticados e as especificações técnicas dos produtos.
2. **Elaboração de Termo de Referência:** Desenvolver Termo de Referência detalhado que especifique as características técnicas dos produtos a serem adquiridos, a quantidade necessária, as condições de entrega e execução contratual, dentre outros aspectos relevantes.
3. **Planejamento Financeiro:** Assegurar a disponibilidade de recursos financeiros para a execução demandada, considerando o custo total estimado dos produtos e os custos associados às contratações correlatas, quando houver.
4. **Processo de Licitação:** Iniciar o processo de licitação de acordo com as normas e procedimentos legais aplicáveis, em especial a Lei Federal nº 14.133/2021, garantindo a transparência, o tratamento isonômico e a competitividade do processo.
5. **Verificação de Conformidade Legal:** Verificar a conformidade legal dos potenciais fornecedores, incluindo a verificação de suas regularidades fiscal e trabalhista, aspectos de qualificação econômico-financeira, de capacidade técnica e de cumprimento contratual, as certificações e licenças e cumprimento das normas sociais e ambientais, conforme o caso.
6. **Preparação para a Implementação:** Planejar a logística de entrega e distribuição dos produtos, incluindo a capacitação do pessoal responsável pelo controle de estoque, caso necessário.
7. **Capacitação de Servidores:** Identificação de necessidades de capacitação:
 - Mapeamento de Competências: Identificar as competências necessárias para a fiscalização e gestão do contrato, considerando os conhecimentos técnicos sobre os produtos e a gestão de contratos públicos.
 - Avaliação de Capacidades Atuais: Avaliar as capacidades atuais dos servidores e identificar lacunas de conhecimento que precisem ser preenchidas.
 - Gestão Contratual: Deverá ser possibilitado pela Administração Municipal, caso necessário, cursos e workshops sobre gestão de contratos, abordando temas como monitoramento contratual, gestão de riscos e cumprimento de normas e regulamentos.
 - Boas Práticas de Fiscalização: Deverá ser possibilitada aos servidores envolvidos no processo de execução contratual, mediante a capacitação contínua em técnicas de fiscalização, incluindo a verificação de conformidade com os termos contratuais, inspeções e auditorias, caso necessário.
 - Desenvolvimento Contínuo: Deverá ser possibilitada meios de atualização contínua, caso necessário, para manter os servidores informados sobre mudanças nas legislações, normativas e melhores práticas na gestão de aquisições e contratos públicos.
8. **Estruturação da Equipe de Fiscalização e Gestão Contratual:** Formação da Equipe:
 - Nomeação de Responsáveis: Deverão ser designados servidores específicos para as funções de gestão e fiscalização do contrato, garantindo clareza nas responsabilidades e linhas de autoridade.
 - Multidisciplinaridade: Implementação, quando a estrutura administrativa assim possibilitar, de equipe multidisciplinar que inclua os servidores devidamente capacitados, os quais participarão do processo de aquisição.
9. **Observância à Regulamentação:** Garantir que todos os processos e procedimentos estejam em conformidade com as leis e regulamentos aplicáveis, em especial a Lei nº 14.133/2021.

A adoção das providências mencionadas é crucial para garantir que a execução requerida pela Prefeitura Municipal de Santa Cruz seja realizada de maneira eficiente, transparente e conforme as normas vigentes. A capacitação dos servidores, a estruturação de uma equipe dedicada e a implementação de monitoramento rigoroso da execução assegurarão a qualidade e a segurança dos produtos a serem adquiridos.

XI) CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES:

No escopo do objeto pleiteado não foram identificadas contratações correlatas e/ou interdependentes.

XII) DESCRIÇÃO DE POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS E RESPECTIVAS MEDIDAS MITIGADORAS:

A aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos pode ter vários impactos ambientais. Aqui estão alguns possíveis impactos e as respectivas medidas mitigadoras:

1. Impactos Ambientais Potenciais:

1.1. Produção e Descarte de Mobília:

- Impactos: A produção de mobília pode envolver o desmatamento para obtenção de madeira e a emissão de gases de efeito estufa durante o processo de fabricação. O descarte inadequado pode resultar em resíduos sólidos em aterros sanitários.
- Medidas Mitigadoras: Optar por fornecedores que utilizem madeira certificada e práticas sustentáveis. Implementar um programa de reciclagem e doação de mobília antiga.

1.2. Uso e Descarte de Eletrodomésticos e Eletroeletrônicos:

- Impactos: A fabricação de eletrodomésticos e eletroeletrônicos pode envolver o uso de metais pesados e substâncias tóxicas. O descarte inadequado desses itens pode contaminar o solo e a água.
- Medidas Mitigadoras: Escolher produtos com certificação de eficiência energética e baixa emissão de poluentes. Implementar um sistema de coleta e reciclagem de eletroeletrônicos obsoletos.

1.3. Uso e Descarte de Cutelaria e Utensílios Diversos:

- Impactos: A produção de cutelaria e utensílios pode consumir recursos naturais significativos. O uso de produtos descartáveis aumenta a quantidade de resíduos sólidos.
- Medidas Mitigadoras: Preferir produtos duráveis e reutilizáveis. Promover a utilização de materiais biodegradáveis ou recicláveis.

1.4. Uso e Descarte de Material Médico-Hospitalar:

- Impactos: O material médico-hospitalar, especialmente os descartáveis, pode gerar grandes quantidades de resíduos contaminados, que requerem tratamento especial.
- Medidas Mitigadoras: Implementar práticas rigorosas de gestão de resíduos hospitalares, incluindo a segregação, armazenamento adequado e destinação final apropriada. Investir em materiais recicláveis e em programas de esterilização e reutilização quando possível.

2. Medidas Mitigadoras Gerais:

2.1. Redução de Consumo e Eficiência Energética:

- Descrição: Promover a eficiência energética nos equipamentos adquiridos e incentivar práticas de economia de energia nas instalações da Secretaria de Saúde.
- Ação: Adquirir equipamentos com certificação energética Selo Procel tipo “A” e realizar campanhas de conscientização para o uso eficiente de energia.

2.2. Gestão de Resíduos:

- Descrição: Implementar um sistema eficiente de gestão de resíduos para reduzir o impacto ambiental dos resíduos sólidos gerados.
- Ação: Estabelecer políticas de redução, reutilização e reciclagem de materiais. Criar pontos de coleta seletiva e programas de reciclagem nas unidades de saúde.

2.3. Compra Sustentável:

- Descrição: Priorizar a aquisição de produtos de fornecedores que adotem práticas sustentáveis.
- Ação: Exigir certificações ambientais dos fornecedores, como ISO 14001, e priorizar produtos feitos com materiais recicláveis ou de origem sustentável.

2.4. Educação Ambiental:

- Descrição: Desenvolver programas de educação ambiental para funcionários e pacientes, promovendo práticas sustentáveis.
- Ação: Realizar workshops e distribuir materiais informativos sobre a importância da sustentabilidade e como cada indivíduo pode contribuir para a redução dos impactos ambientais.

A implementação dessas medidas mitigadoras visa minimizar os impactos ambientais associados à aquisição e uso de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos. A adoção de práticas sustentáveis não apenas contribuirá para a proteção do meio ambiente, mas também promoverá a responsabilidade social e a eficiência operacional na Secretaria de Saúde do município de Santa Cruz/RN. A revisão periódica dessas medidas é essencial para garantir sua eficácia e adequação às necessidades e avanços tecnológicos.

XIII) CONCLUSÃO:

A aquisição de mobília, eletrodomésticos, eletroeletrônicos, cutelaria, material/equipamento médico-hospitalar e utensílios diversos para a Secretaria de Saúde do município de Santa Cruz/RN é uma iniciativa fundamental para garantir a melhoria e a ampliação dos serviços de saúde oferecidos à população. Este Estudo Técnico Preliminar analisou detalhadamente as necessidades, estimativas de quantidades, impactos ambientais e medidas mitigadoras, proporcionando uma visão abrangente e detalhada do projeto.

1. Importância da Aquisição: A renovação e ampliação dos equipamentos e materiais são cruciais para:

- Melhoria da Qualidade do Atendimento: Garantir que os pacientes recebam atendimento de qualidade, com conforto e segurança.
- Eficiência Operacional: Facilitar o trabalho dos profissionais de saúde, aumentando a eficiência e a eficácia dos serviços prestados.
- Atualização Tecnológica: Introduzir tecnologias modernas que auxiliem no diagnóstico, tratamento e gestão dos pacientes.
- Conformidade com Normas e Regulamentações: Assegurar que as unidades de saúde estejam em conformidade com as normas de vigilância sanitária e regulamentações pertinentes.

2. Análise dos Impactos Ambientais: Identificamos os possíveis impactos ambientais relacionados à produção, uso e descarte dos materiais e equipamentos, e propusemos medidas mitigadoras adequadas. A adoção de práticas sustentáveis, como a escolha de fornecedores certificados e a implementação de programas de reciclagem, é essencial para minimizar os impactos negativos ao meio ambiente.

3. Medidas Mitigadoras: As medidas mitigadoras propostas incluem:

- Eficiência Energética: Adotar equipamentos com certificação de eficiência energética e promover a economia de energia.
- Gestão de Resíduos: Implementar um sistema eficaz de gestão de resíduos, com foco na redução, reutilização e reciclagem.
- Compra Sustentável: Priorizar a aquisição de produtos de fornecedores que sigam práticas sustentáveis.
- Educação Ambiental: Desenvolver programas de educação ambiental para funcionários e pacientes.

4. Benefícios Esperados: Com a implementação deste projeto, esperamos alcançar diversos benefícios, incluindo:

- Melhora na Satisfação dos Pacientes: Ambientes mais confortáveis e bem equipados contribuirão para a satisfação dos pacientes.
- Aumento da Produtividade dos Profissionais de Saúde: Equipamentos modernos e funcionais permitirão que os profissionais realizem seu trabalho com maior eficiência.
- Sustentabilidade Ambiental: A adoção de práticas sustentáveis garantirá que a Secretaria de Saúde cumpra seu papel na proteção do meio ambiente.
- Economia de Recursos: Com a utilização de equipamentos eficientes e programas de reciclagem, haverá uma economia significativa de recursos a longo prazo.

A realização deste Estudo Técnico Preliminar é um passo crucial para a modernização e aprimoramento dos serviços de saúde no município de Santa Cruz/RN. A adoção das recomendações aqui apresentadas garantirá que a aquisição de novos materiais e equipamentos seja realizada de forma eficiente, sustentável e alinhada às necessidades da população, promovendo um atendimento de saúde de qualidade e sustentável para todos.

Santa Cruz/RN, em 24 de julho de 2024.

EQUIPE DE PLANEJAMENTO

José Anchieta Medeiros Costa
Secretário Municipal de Administração

Daiana Cileia Dantas de Oliveira
Subcoordenadora de Recursos Humanos