



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

TERMO DE REFERÊNCIA LOTE 1

1- JUSTIFICATIVA

O Conselho Regional de Fisioterapia e Terapia Ocupacional da 1 Região, no desenvolvimento das suas funções de orientar as políticas profissionais, disciplinar e fiscalizar o exercício da profissão, em observância as rotinas administrativas informa a necessidade de aquisição de moveis com objetivo de atender a nova estrutura da sede.

2 -DO OBJETO

Aquisição de moveis conforme condições estabelecidas no Edital, termo de referência e seus anexos.

3. DO PREÇO

3.1. O valor médio estimado é de R\$ R\$ R\$ 303.977,00 (trezentos e três mil e novecentos e setenta e sete reais).

4. PRAZO DE ENTREGA

4.1. Os itens listados devem ser entregues na sede do CREFITO-1 na rua Henrique dias, 303, boa vista PE até dia 15.12.2021.

LOTE 01		
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD
1	POLTRONA GIRATÓRIA EXECUTIVA ENCOSTO: ENCOSTO COM ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO FABRICADA EM TUBOS DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 22,22 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADO À FRIO EM CURVADORA CNC, E RECALIBRADOS EM MATRIZ. POSSUI CURVATURA ANATÔMICA NO ENCOSTO DE FORMA À PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, ADAPTANDO-SE MELHOR À COLUNA VERTEBRAL. SUPORTE DO ENCOSTO FABRICADA EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 3,75 MM DE ESPESSURA. ACABAMENTO DO SUPORTE DO ENCOSTO INJETADO EM POLIAMIDA 6.0 MONTADO EM AMBOS OS LADOS DA CHAPA DE SUPORTE DO ENCOSTO PARA DAR ACABAMENTO.	26



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

REVESTIMENTO EM TELA 100% POLIÉSTER COM ACABAMENTO EM RESINA ACRÍLICA LAL, ESPESSURA DE 0,85 MM E 200G/M² DE GRAMATURA, PREVIAMENTE TRACIONADAS NA ESTRUTURA E FIXADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO NA PARTE INFERIOR DELA.

A FIXAÇÃO DO SUPORTE DO ENCOSTO E DO ACABAMENTO DO SUPORTE DO ENCOSTO NO ENCOSTO É FEITA COM PARAFUSOS MÁQUINA PHILLIPS NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS REBITE NA BITOLA ¼"X 20 FPP REBITADAS NO TUBO DO ENCOSTO. A FIXAÇÃO DO MECANISMO NA CHAPA DE SUPORTE DO ENCOSTO É FEITA COM PARAFUSOS MÁQUINA PHILLIPS NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS SEXTAVADAS FLANGEADA NA BITOLA ¼"X 20 FPP EMBUTIDA SOB PRESSÃO NA CHAPA DE SUPORTE DO ENCOSTO.

ASSENTO: ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 13 MM DE ESPESSURA POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA.

ESPUMA DO ASSENTO INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 55 KG/M³ COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REVESTIMENTO DO ASSENTO EM POLIÉSTER FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. CONTRA CAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR CINZA, MONTADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO, AUXILIANDO EM FUTURAS MANUTENÇÕES. A FIXAÇÃO DO ASSENTO NO MECANISMO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA.

BRAÇOS APOIA BRAÇOS E CORPO DO BRAÇO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO TEXTURIZADO NA COR CINZA, COM ESTRUTURA VERTICAL EM FORMATO DE "L" FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ESTRUTURAL ASTM A36 COM 50,50 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA, PINTADA, COM 7 POSIÇÕES DE REGULAGEM DE ALTURA FEITA POR BOTÃO INJETADO EM POLIAMIDA 6, TOTALIZANDO 85 MM DE CURSO. A ESTRUTURA VERTICAL EM FORMATO DE "L" POSSUI 2 FUROS OBLONGOS, PERMITINDO AJUSTE HORIZONTAL POR PARAFUSO COM UTILIZAÇÃO DE CHAVE COM CURSO DE 25 MM EM CADA BRAÇO DURANTE A MONTAGEM DO BRAÇO NO ASSENTO.

A FIXAÇÃO DO BRAÇO NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA DO ASSENTO.

MECANISMO: MECANISMO COM SISTEMA RECLINADOR DO ENCOSTO , DE ESTRUTURA MONOBLOCO, SOLDADO POR PROCESSO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA, COM ASSENTO FIXO E COM INCLINAÇÃO FIXA COM 3º DE INCLINAÇÃO E 2 FURAÇÕES PARA FIXAÇÃO DO ASSENTO COM DISTÂNCIA ENTRE CENTROS DE 125 X 125 MM E 160 X 200 MM. SUPORTE DO ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA AUTOMÁTICA ATRAVÉS DE CATRACA COM 12 POSIÇÕES, TOTALIZANDO 80 MM DE CURSO, RECOBERTO POR CAPA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR CINZA. INCLINAÇÃO DO ENCOSTO COM 20º DE



CURSO SEMI-CIRCULAR ACIONADO POR ALAVANCA, OBTENDO-SE INFINITAS POSIÇÕES, COM MOLAS PARA O RETORNO AUTOMÁTICO DO ENCOSTO, E AJUSTE AUTOMÁTICO NA FRENAGEM DO RECLINADOR. ALAVANCA DE ACIONAMENTO DO SISTEMA DE REGULAGEM DE ENCOSTO POSSUI DUAS FORMAS DE ACIONAMENTO. AO SER MOVIMENTADA PARA CIMA A MESMA POSSIBILITA UMA REGULAGEM FINA DO ENCOSTO ENQUANTO A ALAVANCA PERMANECER ACIONADA PELO USUÁRIO. AO SER MOVIMENTADA PARA BAIXO A ALAVANCA PERMANECE ACIONADA SEM A AÇÃO DO USUÁRIO E PERMITE QUE O ENCOSTO FIQUE EM MOVIMENTO LIVRE ATÉ QUE O USUÁRIO PUXE NOVAMENTE A ALAVANCA PARA A POSIÇÃO NEUTRA AONDE ELA IRÁ FRENAR O MECANISMO NA POSIÇÃO DESEJADA.

ACIONAMENTO DA COLUNA GÁS FEITA POR ALAVANCA INDEPENDENTE INJETADA EM POLIACETAL. O MECANISMO POSSUI PEÇA PLÁSTICA DE ACABAMENTO E PROTEÇÃO DAS LÂMINAS DO RECLINADOR EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA.

COLUNA: COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 50,80 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, ROLAMENTO/MANCAL AXIAL DE GIRO, ARRUELA DE AÇO TEMPERADO DE ALTA RESISTÊNCIA, BUCHA MANCAL DE GIRO INJETADA EM POLIACETAL E RECALIBRADA NA MONTAGEM, SISTEMA DE REGULAGEM DA ALTURA DA CADEIRA COM ACIONAMENTO POR MOLA À GÁS DIN EN 16955 CLASSE 4 COM 115 MM DE CURSO NOMINAL COM TOLERÂNCIA DE 5 MM PARA MAIS OU PARA MENOS, QUANDO MEDIDA MONTADA, DEVIDO À COMPRESSÃO DOS COMPONENTES. SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA À GÁS. CAPA TELESCÓPICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR CINZA, DIVIDIDO EM 3 PARTES ENCAIXADAS, USADA PARA PROTEGER A COLUNA. POSSUI SISTEMA DE MONTAGEM NA BASE E NO MECANISMO POR ENCAIXE CONE MORSE.

BASE: BASE GIRATÓRIA DESMONTÁVEL COM ARANHA DE 5 HASTES FABRICADA COM TUBOS DE AÇO SAE 1010/1020 RETANGULAR 20X30 MM E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, SOLDADAS EM CONE CENTRAL FABRICADO EM TUBO AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 57,15 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. PINO DO RODÍZIO FABRICADO DE BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1213 REDONDO COM 10 MM DE DIÂMETRO SOLDADO NA EXTREMIDADE DA HASTE EM FUROS DO TIPO FLANGEADO, EVITANDO QUE SE SOLTEM, COBERTA POR POLAINA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR CINZA COM SISTEMA DE ENCAIXE PLÁSTICO ENTRE CONE DA ARANHA E A COLUNA, APOIADA SOBRE 5 RODÍZIOS DE GIRO DUPLO COM 50 MM DE DIÂMETRO EM NYLON COM CAPA, ESFERA METÁLICA INSERIDA NA ESTRUTURA, QUE FACILITA O GIRO, BANDA DE ROLAGEM EM POLIURETANO PARA USO EM PISO DURO, AMADEIRADOS E COM REVESTIMENTOS VINÍLICOS.

MONTAGEM DO RODÍZIO NA BASE É FEITO DIRETAMENTE SOBRE O PINO SOLDADO NA ARANHA SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS DE ADAPTAÇÃO.

ACABAMENTO: OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTÍNUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.

A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI), GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 885 – 1080 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 660 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 660-760 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 495 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 445 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 430 MM, LARGURA DO ASSENTO: 470 MM, ALTURA DO ASSENTO: 455 – 570 MM.

A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO;

TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE;

LAUDOS DE ESPUMAS (ASSENTO):

RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8537/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE;

RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8619/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA;

RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA;

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13962:2018 - EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO, ACREDITADO PELO INMETRO;

PARA ESTRUTURA PINTADA: RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;

RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO



	FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.	
2	<p>POLTRONA ESPERA</p> <p>ENCOSTO E LATERAIS EM COMPENSADO MULTILAMINADO 13 MM DE ESPESSURA. ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 20 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 45 KG/M³.</p> <p>ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 7 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 45 KG/M³. SOBRE ENCOSTO REVESTIDO COM ESPUMA 5 MM. REVESTIMENTO EM TECIDO POLITEX FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. PARTE TRASEIRA DO ENCOSTO COM ACABAMENTO ENVERNIZADO. CHAPA DE LIGAÇÃO (L) EM AÇO SAE 1020 LAMINADO DE 31,75 MM DE LARGURA E 4,76 MM DE ESPESSURA. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA CHAPA DE LIGAÇÃO (L) É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA DO ENCOSTO.</p> <p>A FIXAÇÃO DO CONJUNTO ENCOSTO E CHAPA DE LIGAÇÃO (L) NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA DO ASSENTO.</p> <p>ASSENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO 13 MM DE ESPESSURA.</p> <p>ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA E DENSIDADE DE 33 À 37KG/M³. FINALIZAÇÃO EM 1 CAMADA COM MANTA DE FIBRA.</p> <p>REVESTIMENTO EM TECIDO POLITEX FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. A FIXAÇÃO DO CONJUNTO ENCOSTO/ASSENTO NA ESTRUTURA É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA.</p> <p>SUORTE DE FIXAÇÃO DO ASSENTO FABRICADO EM CHAPA AÇO ESTRUTURAL LNE 38 COM 4,75MM DE ESPESSURA.</p> <p>ANÉIS DE ENCAIXE PARA FIXAÇÃO DOS PÉS FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 38,10 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. A UNIÃO DOS ANÉIS DE ENCAIXE PARA FIXAÇÃO DOS PÉS NO SUORTE DE FIXAÇÃO DO ASSENTO É FEITA POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UM CONJUNTO ÚNICO PARA POSTERIOR MONTAGEM.</p> <p>ESTRUTURA FIXA 4 PÉS EM MADEIRA, COM ACABAMENTO ENVERNIZADO, INSERIDOS SOB PRESSÃO NOS ANÉIS DE ENCAIXE DE FIXAÇÃO DOS PÉS, TRAVADOS POSTERIORMENTE COM UM PARAFUSO PHILIPS CABEÇA FLANGEADA NA BITOLA 4,5 MM DE DIÂMETRO EM CADA UM DOS PÉS DE MADEIRA.</p> <p>SAPATA ANTIDERRAPANTE INSERIDAS SOB PRESSÃO NOS PÉS DE MADEIRA.</p> <p>OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE</p>	04



	<p>ANCORAGEM DA TINTA.</p> <p>A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI), GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. VERNIZ APLICADO A MADEIRA.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:</p> <p>ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 780 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 620 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 615 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 340 MM, LARGURA DO ASSENTO: 520 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 470 MM, ALTURA DO ASSENTO: 470 MM.</p> <p>A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO.</p> <p>TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE.</p>	
3	<p>SOFÁ ESPERA</p> <p>ENCOSTO: ESPUMA DO ENCOSTO EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 28 KG/M³ COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>ESPUMA SUPERIOR DO ENCOSTO EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 33 KG/M³ COM 20 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>LATERAL FABRICADAS EM COMPENSADO AMESCLA COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. TRAVESSAS DE REFORÇO SUPERIOR/CENTRAL/INFERIOR/VERTICAIS FABRICADAS EM COMPENSADO AMESCLA COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REFORÇOS VERTICAIS E HORIZONTAIS LATERAIS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA MÉDIA. FECHAMENTO TRASEIRO E FRONTAL FABRICADO EM CHAPA DE HDF CRU COM 3,00 MM MÉDIA. CAIXA REVESTIDA COM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 23 KG/M³ E 7 MM DE ESPESSURA MÉDIA PARA ACABAMENTO. REVESTIMENTO EM TECIDO HAVEN FIXADOS POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.</p> <p>ASSENTO: ESPUMA DO ASSENTO EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 33 KG/M³ COM 60 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>ESPUMA FRONTAL DO ASSENTO EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 28 KG/M³ COM 20 MM DE</p>	04



	<p>ESPESSURA MÉDIA. TAMPO DO ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO AMESCLA COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. LATERAL FABRICADAS EM COMPENSADO AMESCLA COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. FECHAMENTO FRONTAL FABRICADO EM CHAPA DE HDF CRU COM 3,00 MM MÉDIA. TRAVESSAS DE REFORÇO FRONTAL/TRASEIRA/HORIZONTAIS LATERAIS FABRICADAS EM COMPENSADO AMESCLA COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REFORÇOS VERTICAIS E CENTRAL HORIZONTAL FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>LATERAIS REVESTIDAS COM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 23 KG/M³ E 7 MM DE ESPESSURA MÉDIA PARA ACABAMENTO. FECHAMENTO DA PARTE INFERIOR DO ASSENTO COM TNT.</p> <p>REVESTIMENTO EM TECIDO HAVEN FIXADOS POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.</p> <p>SAPATAS NIVELADORAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, COM PARAFUSO INTERNO 3/8" X 22 MM FIXADAS EM ORIFÍCIO COM ROSCA, PERMITINDO 7MM DE CURSO DE REGULAGEM.</p> <p>POSSUI CONEXÃO ELÉTRICA TOMADA USB. OS COMPONENTES METÁLICOS INTERNOS E PARAFUSOS DE FIXAÇÃO PREPARADOS ATRAVÉS DE PROCESSO DE ZINCAGEM. SOFÁ POSSUI ELEMENTO DE UNIÃO DO TIPO MACHO E FÊMEA PARA EFETUAR A FIXAÇÃO ENTRE MÓDULOS.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA POLTRONA: 825 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA POLTRONA: 810 MM, LARGURA TOTAL EXTERNA DO ASSENTO: 1695 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 385 MM, LARGURA EXTERNA MENOR DO ENCOSTO: 925 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 465 MM, ALTURA DO ASSENTO: 440 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, DE 01 (UM) ANO PARA ESTRUTURA EM MADEIRA, PEÇAS PLÁSTICAS/METÁLICAS E ESPUMAS, E, DE 06 (SEIS) MESES PARA REVESTIMENTOS, FECHOS E BOTÕES.</p>	
4	<p>PUFF REDONDO COM SAPATA</p> <p>ASSENTO FECHAMENTO SUPERIOR E INFERIOR FABRICADO EM COMPENSADO AMESCLA DE 12 MM DE ESPESSURA. ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, ISENTA DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 33 KG/M³ COM 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA NO ASSENTO. REVESTIMENTO EM POLITEX FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. LATERAIS FECHAMENTO DAS LATERAIS FABRICADO EM FOLHA DE PAPELÃO COURO NÚMERO 40.</p> <p>REFORÇOS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE</p>	06



	<p>ESPESSURA MÉDIA. ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, ISENTA DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 23 KG/M³ COM 10 MM DE ESPESSURA MÉDIA. O PUFF POSSUI ALÇA PARA MOVIMENTAÇÃO EM COURO NATURAL.</p> <p>REVESTIMENTO EM POLITEX FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. BASE SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA FIXADAS POR PARAFUSOS PHILIPS AUTO ATARRAXANTE COM 4,8 MM DE DIÂMETRO. DIMENSÕES APROXIMADAS DA PUFF ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 420 MM, LARGURA DO ASSENTO: 450 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 450 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, DE 01 (UM) ANO PARA ESTRUTURA EM MADEIRA, PEÇAS PLÁSTICAS/METÁLICAS E ESPUMAS, E, DE 06 (SEIS) MESES PARA REVESTIMENTOS, FECHOS E BOTÕES.</p>	
5	<p>MESA APOIO NOTEBOOK</p> <p>TAMPO FABRICADO EM CHAPA EM MDF/MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, COM SUPERFÍCIE EM MELAMÍNICO. ACABAMENTO LATERAL EM FITA DE BORDA.</p> <p>A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA METÁLICA É FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS PHILIPS AUTO ATARRACHANTES COM 4,8 MM DE DIÂMETRO.</p> <p>SUORTE DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ASTM A36 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM DIMENSÕES DE 145X145 MM. COLUNA DA MESA FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 RETANGULAR DE 30X70MM COM 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. SUORTE DO PÉ DA MESA FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ASTM A36 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM DIMENSÕES DE 460X400 MM.</p> <p>A UNIÃO DO SUORTE DO PÉ, COLUNA E SUORTE DO TAMPO É FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM DO TAMPO POR APARAFUSAMENTO. OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA POLTRONA: 675 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA POLTRONA: 460 MM, LARGURA DO TAMPO: 440 MM, PROFUNDIDADE DO TAMPO: 440 MM.</p> <p>A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE; RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA</p>	04



	<p>DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO; RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
6	<p>MESA</p> <p>TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE MDF/MDP DE 18 MM DE ESPESSURA. BORDA CHANFRADA, COM ACABAMENTO EM PINTURA.</p> <p>A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA É FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS PHILIPS AUTOATARRACHANTE. PÉS FRONTAIS FABRICADOS EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO. PÉS TRASEIROS FABRICADOS EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO. ELEMENTO DE FIXAÇÃO DO TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO COM 1,9 MM DE ESPESSURA. A UNIÃO ELEMENTO DE FIXAÇÃO DO TAMPO E DO PÉ TRASEIRO E FRONTAL É FEITA POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM POR APARAFUSAMENTO.</p> <p>SAPATAS EM POLÍMERO DE ENGENHARIA INJETADO NA COR TRANSLÚCIDO.</p> <p>OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.</p> <p>A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA: ALTURA TOTAL DA MESA: 550 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA MESA: 475 MM, LARGURA TOTAL DO TAMPO: 490 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE.</p> <p>PARA ESTRUTURA PINTADA: RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR</p>	02



	8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.	
7	<p>CADEIRA APROXIMAÇÃO</p> <p>ESTRUTURA DO ENCOSTO/ASSENTO EM CONCHA PLÁSTICA ÚNICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA COM BORDAS ARREDONDADAS. SUPORTE DE ENCAIXE DE FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA NO ASSENTO/ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA. A UNIÃO DO SUPORTE DE ENCAIXE DE FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA NO ASSENTO/ENCOSTO É FEITO POR 16 PARAFUSOS PHILIPS CABEÇA PANELA PARA PLÁSTICO. APOIO DE BRAÇO INTEGRADO À ESTRUTURA DA CONCHA INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO COM BORDAS ARREDONDADAS. ESTRUTURA EM ARCO FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 15,87 MM (5/8”) DE DIÂMETRO E 1,90 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADA À FRIO, EXECUTADO E CALBRADO POR MÁQUINA CNC. TRAVESSA DE UNIÃO DA ESTRUTURA FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 OBLONGO 16X30 MM E 1,90 MM DE ESPESSURA DE PAREDE.</p> <p>A UNIÃO DA TRAVESSA NA ESTRUTURA DA CADEIRA É FEITA POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM NA CONCHA. SAPATAS INJETADAS EM POLÍMERO DE ENGENHARIA. OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.</p> <p>A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 775 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 600 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 560 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 345 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 370 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 375 MM, LARGURA DO ASSENTO: 435 MM, ALTURA DO PISO ATÉ O ASSENTO: 455 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA</p>	02



	<p>ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO, TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE, RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
8	<p>SOFÁ ESPERA DE CANTO</p> <p>ENCOSTO / LATERAL: ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 28 KG/M³ E 40 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>TRAVESSAS FABRICADAS EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 18 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>TAMPO DO ENCOSTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 10 MM DE ESPESSURA MÉDIA. LATERAL FABRICADA EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>FECHAMENTOS FABRICADOS EM CHAPA DE HDF CRU COM 3,00 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>ACABAMENTO NOS RAIOS INTERNOS FABRICADO EM CHAPA DE COMPENSADO VALIFLEX COM 6 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REFORÇOS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REVESTIMENTO EM COURO ECOLÓGICO FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.</p> <p>ASSENTO: ALMOFADA DE ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 33 KG/M³ E 75 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>TAMPO DO ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. ESTRUTURA E REFORÇOS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA MÉDIA REVESTIDA COM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 23 KG/M³ E 7 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>FECHAMENTO DA PARTE INFERIOR DO ASSENTO COM TNT. REVESTIMENTO QEM FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. ESTUTURA: PÉS DE SUSTENTAÇÃO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO DE 30X30MM E 1,50MM DE ESPESSURA DE PAREDE. TRAVESSA LATERAL DE SUSTENTAÇÃO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO DE 20X20MM E 1,20MM DE ESPESSURA DE PAREDE. REFORÇO DA ESTRUTURA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 4,75 MM DE ESPESSURA. OS COMPONENTES METÁLICOS SÃO UNIDOS POR</p>	01



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG, FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA MONTAGEM. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA. POSSUI CONEXÃO ELÉTRICA COM DUAS TOMADAS DE 3 TRÊS PINOS E UMA USB.

ACABAMENTO: OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.

A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA POLTRONA: 800 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA POLTRONA: 700 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 365 MM, LARGURA DO ENCOSTO INFERIOR: 520 MM, LARGURA DO ENCOSTO SUPERIOR: 630 MM, LARGURA DO ASSENTO: 520 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 520 MM, ALTURA DO ASSENTO: 435 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, DE 01 (UM) ANO PARA ESTRUTURA EM MADEIRA, PEÇAS PLÁSTICAS/METÁLICAS E ESPUMAS, E, DE 06 (SEIS) MESES PARA REVESTIMENTOS, FECHOS E BOTÕES. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.



9	<p>SOFÁ ESPERA SEM BRAÇO</p> <p>ENCOSTO: ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 28 KG/M³ E 45 MM DE ESPESSURA MÉDIA. LATERAIS FABRICADAS EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 18 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REFORÇOS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA. TAMPO DO ENCOSTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 10 MM DE ESPESSURA MÉDIA. BASE DO ENCOSTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. FECHAMENTO TRASEIRO FABRICADO EM CHAPA DE HDF CRU COM 3,00 MM DE ESPESSURA MÉDIA. REVESTIMENTO EM COURO ECOLÓGICO FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.</p> <p>ASSENTO: ALMOFADA DE ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 33 KG/M³ E 75 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>TAMPO DO ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 10 MM DE ESPESSURA MÉDIA. ESTRUTURA E REFORÇOS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA MÉDIA REVESTIDA COM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 23 KG/M³ E 7 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>FECHAMENTO DA PARTE INFERIOR DO ASSENTO COM TNT. REVESTIMENTO EM COURO ECOLÓGICO FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. ESTRUTURA: PÉS DE SUSTENTAÇÃO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO DE 30X30MM E 1,50MM DE ESPESSURA DE PAREDE. TRAVESSA LATERAL DE SUSTENTAÇÃO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO DE 20X20MM E 1,20MM DE ESPESSURA DE PAREDE. REFORÇO DA ESTRUTURA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 4,75 MM DE ESPESSURA. OS COMPONENTES METÁLICOS SÃO UNIDOS POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG, FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA MONTAGEM.</p> <p>SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA.</p> <p>POSSUI CONEXÃO ELÉTRICA COM DUAS TOMADAS DE 3 TRÊS PINOS E UMA USB.</p> <p>ACABAMENTO: OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.</p> <p>A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA</p>	03
---	--	----



	<p>DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA POLTRONA: 800 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA POLTRONA: 700 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 365 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 700 MM, LARGURA DO ASSENTO: 700 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 520 MM, ALTURA DO ASSENTO: 435 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, DE 01 (UM) ANO PARA ESTRUTURA EM MADEIRA, PEÇAS PLÁSTICAS/METÁLICAS E ESPUMAS, E, DE 06 (SEIS) MESES PARA REVESTIMENTOS, FECHOS E BOTÕES. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
10	<p>SOFÁ ESPERA BANCO</p> <p>ASSENTO: ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 33 KG/M³ E 75 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>TAMPO DO ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 10 MM DE ESPESSURA MÉDIA. ESTRUTURA E REFORÇOS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA MÉDIA REVESTIDA COM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 23 KG/M³ E 7 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>FECHAMENTO DA PARTE INFERIOR DO ASSENTO COM TNT. REVESTIMENTO EM COURO ECOLÓGICO FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.</p> <p>ESTUTURA: PÉS DE SUSTENTAÇÃO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO DE 30X30MM E 1,50MM DE ESPESSURA DE PAREDE. TRAVESSA LATERAL DE SUSTENTAÇÃO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO DE 20X20MM E 1,20MM DE ESPESSURA DE PAREDE. REFORÇO DA ESTRUTURA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 4,75 MM DE ESPESSURA. OS COMPONENTES METÁLICOS SÃO UNIDOS POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG, FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA MONTAGEM. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA. POSSUI CONEXÃO ELÉTRICA COM DUAS TOMADAS DE 3 TRÊS PINOS E UMA USB.</p>	02



	<p>ACABAMENTO: OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.</p> <p>A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI), GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: PROFUNDIDADE TOTAL DA POLTRONA: 700 MM, LARGURA DO ASSENTO: 700 MM, ALTURA DO ASSENTO: 435 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, DE 01 (UM) ANO PARA ESTRUTURA EM MADEIRA, PEÇAS PLÁSTICAS/METÁLICAS E ESPUMAS, E, DE 06 (SEIS) MESES PARA REVESTIMENTOS, FECHOS E BOTÕES. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
11	<p>APARADOR</p> <p>TAMPO FABRICADO EM CHAPA DE MDF/MDP DE 18 MM DE ESPESSURA NA COR BRANCA. BORDA CHANFRADA, COM ACABAMENTO EM PINTURA.</p> <p>A FIXAÇÃO DO TAMPO NA ESTRUTURA É FEITA ATRAVÉS DE PARAFUSOS PHILIPS AUTOATARRACHANTE. PÉS FRONTAIS FABRICADOS EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO.</p> <p>PÉS TRASEIROS FABRICADOS EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO. REFORÇO SUPERIOR E INFERIOR FABRICADOS EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO E 1,20 MM DE ESPESSURA. A UNIÃO DOS PÉS TRASEIROS, REFORÇOS SUPERIOR E INFERIOR NOS PÉS</p>	01



	<p>FRONTAIS SÃO FEITOS POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM POR APARAFUSAMENTO.</p> <p>SAPATAS EM POLÍMERO DE ENGENHARIA INJETADO NA COR TRANSLÚCIDA. OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.</p> <p>A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DO APARADOR: ALTURA TOTAL DO APARADOR: 1035 MM, LARGURA TOTAL DO TAMPO: 1230 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO TAMPO: 345 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: DO/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
12	<p>BANQUETA ALTA</p> <p>ASSENTO FABRICADO EM MADEIRA MACIÇA BIPARTIDA COM RANHURAS PARA INSERÇÃO E FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA DE SUPORTE DO ASSENTO.</p> <p>A FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA NO ASSENTO É FEITA PELA INSERÇÃO DA ESTRUTURA NAS RANHURAS DO ASSENTO E ATRAVÉS DA UNIÃO DAS DUAS PARTES DO ASSENTO EM MADEIRA FEITO ATRAVÉS DE PARAFUSOS PHILIPS AUTOATARRACHANTE.</p> <p>ARO DE SUPORTE DO ASSENTO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO E 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. PÉS DE SUSTENTAÇÃO DA ESTRUTURA EM FORMATO ARCO CONFECCIONADA EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO.</p> <p>APOIO DE PÉS CONFECCIONADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO E 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE.</p> <p>A UNIÃO DO ARO DE SUPORTE DO ASSENTO E APOIO DE PÉS NA ESTRUTURA DA</p>	02



	<p>CADEIRA É FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM. SAPATAS EM POLÍMERO DE ENGENHARIA INJETADO NA COR TRANSLÚCIDA. ACABAMENTO DA MADEIRA EM VERNIZ.</p> <p>OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.</p> <p>A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI), GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA A LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 435 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 440 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 290 MM, ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 700 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: R10 - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO;</p>	
13	<p>POLTRONA DIRETOR APROXIMAÇÃO</p> <p>ENCOSTO: ENCOSTO COM ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 22,22 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADO À FRIO EM CURVADORA CNC E RECALIBRADO EM MATRIZ. ENCOSTO COM CURVATURA ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, ADAPTANDO-SE MELHOR À COLUNA VERTEBRAL. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TELA 100% POLIÉSTER COM ACABAMENTO EM RESINA ACRÍLICA LAL, ESPESSURA DE 0,85 MM E 200G/M² DE GRAMATURA, PREVIAMENTE TRACIONADAS NA ESTRUTURA E FIXADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO NA PARTE INFERIOR DELA. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA ESTRUTURA É FEITA COM PARAFUSOS MÁQUINA PHILIPS NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS REBITE FIXADAS NO TUBO DO ENCOSTO.</p> <p>ASSENTO: ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO,</p>	13



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 13 MM DE ESPESSURA. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA.

ESPUMA INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 55 KG/M³ COM 50 MM DE ESPESSURA MÉDIA.

REVESTIMENTO DO ASSENTO EM POLIÉSTER FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO. CONTRA CAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA, MONTADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO, AUXILIANDO EM FUTURAS MANUTENÇÕES. A FIXAÇÃO DO ASSENTO NA ESTRUTURA É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA.

BRAÇOS: ESTRUTURA DO APÓIA-BRAÇOS INTEGRADO A ESTRUTURA PRINCIPAL DA CADEIRA FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 25,40 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADA À FRIO, EXECUTADO E CALIBRADO POR MÁQUINA CNC.

APOIO DE BRAÇO FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO FIXADO NA ESTRUTURA POR MEIO DE PARAFUSOS PHILLIPS.

ESTRUTURA: ESTRUTURA FORMADA POR TUBO DE AÇO SAE 1010/0120 REDONDO COM 25,40 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DA PAREDE, CURVADA À FRIO, EXECUTADO E CALIBRADO POR MÁQUINA CNC.

TRAVESSA DE SUPORTE DO ASSENTO FABRICADO EM TUBO EM AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 25,40 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADA À FRIO, EXECUTADO E CALIBRADO POR MÁQUINA CNC.

TRAVESSAS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO FABRICADAS EM CHAPA DE AÇO SAE 1020 COM 31,75 MM DE LARGURA E 4,76 MM DE ESPESSURA.

SUPORTE DO ENCOSTO FABRICADA EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 4,25 MM DE ESPESSURA. A UNIÃO DAS TRAVESSAS, TUBO DE SUPORTE DO ASSENTO E CHAPAS DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA ESTRUTURA DA CADEIRA É FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM.

ASSENTO FIXO COM INCLINAÇÃO FIXA ENTRE -2° E -5° E FUROS COM DISTÂNCIA ENTRE CENTRO DE 160X200MM. SAPATAS DE SUPORTE DO PÉ INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, COM CANTOS ARREDONDADOS E REBITADAS NA ESTRUTURA, POR REBITE DE ALUMÍNIO DO TIPO REPUXADO.

ACABAMENTO: OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO



	<p>TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. OS COMPONENTES METÁLICOS CROMADOS POSSUEM A SUPERFÍCIE PREPARADA ATRAVÉS DE DECAPAGEM QUÍMICA E POLIMENTO, RECEBENDO POSTERIORMENTE UM BANHO DE CROMO EXECUTADO SOBRE BASE NIQUELADA. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 905 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 560 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 595 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 475 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 440 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 430 MM, LARGURA DO ASSENTO: 470 MM, ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 465 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8537/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8619/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13962:2018 - EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO, ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
14	<p>CADEIRA FIXA APROXIMAÇÃO</p> <p>CADEIRA APROXIMAÇÃO EMPILHÁVEL COM ENCOSTO E ASSENTO FIXOS COM EMPILHAMENTO MÁXIMO DE 10 UNIDADES. ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA, COM COR PADRONIZADA POR PIGMENTOS ESPECIAIS. POSSUI CURVATURA ANATÔMICA, DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, SE ADAPTANDO MELHOR À COLUNA VERTEBRAL. PEGA-MÃO PARA AUXILIAR EM MOVIMENTAÇÕES E TRANSPORTE.</p> <p>A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO TUBO DE SUPORTE DO ENCOSTO É FEITA POR SISTEMA DE ENCAIXE E FIXADO POR SISTEMA DE TRAVA INJETADA EM POLIAMIDA 6.0 COM TRAVAMENTO NO TUBO DE SUPORTE DO ENCOSTO SEM A UTILIZAÇÃO DE ELEMENTOS DE FIXAÇÃO POR APARAFUSAMENTO.</p> <p>ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA, COM COR</p>	06



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

PADRONIZADA POR PIGMENTOS ESPECIAIS. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA. TORRES PARA FIXAÇÃO DA ESTRUTURA METÁLICA POR SISTEMA DE ENCAIXE. A FIXAÇÃO DO ASSENTO NA ESTRUTURA É FEITA COM PRESILHAS INJETADAS EM POLIAMIDA 6.0 COM SISTEMA DE ENCAIXE TIPO "CLICK" NAS TORRES DE FIXAÇÃO SEM A UTILIZAÇÃO DE ELEMENTOS DE FIXAÇÃO POR APARAFUSAMENTO.

SEPARADORES PARA PROTEÇÃO DO ASSENTO NO EMPILHAMENTO INJETADA EM RESINA TPE INSERIDAS SOB PRESSÃO NAS PRESILHAS DE FIXAÇÃO DO ASSENTO. ESTRUTURA FORMADA POR TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 19,05 MM DE DIÂMETRO E 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, CURVADA À FRIO, EXECUTADO E CALIBRADO POR MÁQUINA CNC.

SUORTE DO ENCOSTO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 OBLONGO 19,05 MM E 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE CURVADO À FRIO, EXECUTADO E CALIBRADO POR MÁQUINA CNC.

A UNIÃO DO TUBO DE SUORTE DO ENCOSTO NA ESTRUTURA DA CADEIRA É FEITA POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM.

ASSENTO FIXO COM INCLINAÇÃO FIXA ENTRE -2° E -7°.

SAPATAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR GRAFITE.

OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.

A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 790 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 490 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 520 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 175 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 360 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 390 MM, LARGURA DO ASSENTO: 410 MM, ALTURA DO ASSENTO: 455 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS,



	AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: DO/TO; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.	
15	<p>BANQUETA ALTA COM BRAÇO</p> <p>ENCOSTO EM ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA. POSSUI CURVATURA ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, SE ADAPTANDO MELHOR À COLUNA VERTEBRAL. ESTRUTURA DE SUPORTE DO ENCOSTO FABRICADO EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO SUPORTE DO ENCOSTO É FEITA ATRAVÉS DO ENCAIXE DA ESTRUTURA METÁLICA NO BRAÇO E NO ENCOSTO DA CADEIRA. BRAÇOS COM ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA ENCAIXADA NA ESTRUTURA METÁLICA DE SUPORTE DO ENCOSTO E NO ENCOSTO PLÁSTICO.</p> <p>ASSENTO EM ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA COM CANALETA INTERNA DE SUPORTE AO SISTEMA DE ENCAIXE DO ESTOFAMENTO.</p> <p>POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA.</p> <p>CONTRA-ASSENTO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA AUXILIANDO NA FIXAÇÃO DO ESTOFAMENTO E DA ESTRUTURA.</p> <p>A UNIÃO DO CONTRA-ASSENTO NO ASSENTO E NA ESTRUTURA DE SUPORTE DO ASSENTO É FEITO POR 16 PARAFUSOS PHILIPS CABEÇA CHATA PARA PLÁSTICO.</p> <p>ESTRUTURA ÚNICA EM FORMATO ARCO CONFECCIONADA EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO.</p> <p>TRAVESSAS DE SUPORTE DO ASSENTO E DE UNIÃO FABRICADAS EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDA COM 12.70 MM DE DIÂMETRO.</p> <p>APOIO DE PÉS CONFECCIONADO EM BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1020 REDONDO COM 12,70 MM DE DIÂMETRO.</p> <p>A UNIÃO DAS TRAVESSAS, APOIO DE PÉS NA ESTRUTURA DA CADEIRA É FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM.</p> <p>SAPATAS EM POLÍMERO DE ENGENHARIA INJETADO NA COR TRANSLÚCIDA.</p> <p>OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA.</p> <p>A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA</p>	03



	<p>LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 1095 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 590 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 565 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 305 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 440 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 445 MM, LARGURA DO ASSENTO: 465 MM, ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 735 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
16	<p>SOFÁ ESPERA SEM BRAÇO</p> <p>ENCOSTO: ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 28 KG/M³ E 45 MM DE ESPESSURA MÉDIA. LATERAIS FABRICADAS EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 18 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>REFORÇOS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA. TAMPO DO ENCOSTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 10 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>BASE DO ENCOSTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 12 MM DE ESPESSURA MÉDIA. FECHAMENTO TRASEIRO FABRICADO EM CHAPA DE HDF CRU COM 3,00 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>REVESTIMENTO EM LIV FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.</p> <p>ASSENTO: ALMOFADA DE ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 33 KG/M³ E 75 MM DE ESPESSURA MÉDIA. TAMPO DO ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM 10 MM DE ESPESSURA MÉDIA.</p> <p>ESTRUTURA E REFORÇOS FABRICADOS EM MADEIRA MACIÇA APLAINADA COM 25,40 MM DE ESPESSURA MÉDIA REVESTIDA COM ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE DE 23 KG/M³ E</p>	03



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

7 MM DE ESPESSURA MÉDIA.

FECHAMENTO DA PARTE INFERIOR DO ASSENTO COM TNT.

REVESTIMENTO EM LIV FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.

ESTRUTURA: PÉS DE SUSTENTAÇÃO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO DE 30X30MM E 1,50MM DE ESPESSURA DE PAREDE.

TRAVESSA LATERAL DE SUSTENTAÇÃO FABRICADO EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 QUADRADO DE 20X20MM E 1,20MM DE ESPESSURA DE PAREDE.

REFORÇO DA ESTRUTURA FABRICADA EM CHAPA DE AÇO NBR 6658 COM 4,75 MM DE ESPESSURA. OS COMPONENTES METÁLICOS SÃO UNIDOS POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG, FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA MONTAGEM. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO DE ALTA RESISTÊNCIA NA COR PRETA.

ACABAMENTO: OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NA COR PRATA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS

DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA POLTRONA: 800 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA POLTRONA: 700 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 365 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 700 MM, LARGURA DO ASSENTO: 700 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 520 MM, ALTURA DO ASSENTO: 435 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. GARANTIA EXPRESSA DO FABRICANTE CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO, DE 01 (UM) ANO PARA ESTRUTURA EM MADEIRA, PEÇAS PLÁSTICAS/METÁLICAS E ESPUMAS, E, DE 06 (SEIS) MESES PARA REVESTIMENTOS, FECHOS E BOTÕES. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 10443/2008 – TINTAS E VERNIZES – DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS – EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA, DE NO MÍNIMO 500 HORAS, AVALIANDO: ABNT NBR 5841/2015 – DETERMINAÇÃO DO GRAU DE EMPOLAMENTO DE SUPERFÍCIES PINTADAS, COM RESULTADO FINAL: D0/T0; E, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – TINTAS E VERNIZES – AVALIAÇÃO DO GRAU DE



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

	ENFERRUJAMENTO, COM RESULTADO FINAL: RIO - EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO.	
17	<p>CADEIRA SECRETÁRIA APROXIMAÇÃO ENCOSTO E ASSENTO EM COURO NATURAL. APOIO DE BRAÇO EM COURO NATURAL MONTADO POR PARAFUSOS SOBRE A ESTRUTURA DA CADEIRA FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 REDONDO DE 25,40 MM E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO DA CADEIRA FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 REDONDO DE 25,40 MM E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE CROMADA. SUPORTE DE FIXAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO FABRICADOS EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 REDONDO DE 25,40 MM E 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. TRAVESSAS FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 REDONDO DE 19,05 MM E 1,20 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. SAPATAS DE SUPORTE DO PÉ INJETADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, COM CANTOS ARREDONDADOS. OS COMPONENTES METÁLICOS CROMADOS POSSUEM SUA SUPERFÍCIE PREPARADA ATRAVÉS DE DECAPAGEM QUÍMICA, RECEBENDO POSTERIORMENTE UM BANHO DE CROMO EXECUTADO SOBRE BASE NIQUELADA. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 810 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 560 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 520 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 175 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 460 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 400 MM, LARGURA DO ASSENTO: 465 MM, ALTURA DO ASSENTO: 450 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE.</p>	08
18	<p>POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE ENCOSTO: ENCOSTO COM ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO EXTERNA E INTERNA FABRICADA EM TUBOS DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 REDONDO COM 22,22 MM DE DIÂMETRO E PAREDE DE 1,90 MM E 1,50 MM RESPECTIVAMENTE, CURVADOS À FRIO EM CURVADORA CNC, E RECALIBRADOS EM MATRIZ. ENCOSTO COM CURVATURA ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, ADAPTANDO-SE MELHOR À COLUNA VERTEBRAL. REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TELA 100% POLIÉSTER COM ACABAMENTO EM RESINA ACRÍLICA LAL, ESPESSURA DE 0,85 MM E 200G/M² DE GRAMATURA, PREVIAMENTE TRACIONADAS NA ESTRUTURA E FIXADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO NA PARTE INFERIOR DELA. SUPORTE DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO MECANISMO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ESTRUTURAL ASTM A36 COM 76,20 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA. A UNIÃO DA CHAPA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA ESTRUTURA EXTERNA DO ENCOSTO É FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM POR APARAFUSAMENTO.</p>	05



CAPA DE ACABAMENTO DA MOLA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA MONTADO POR ENCAIXE NO MOMENTO DA MONTAGEM DO CONJUNTO DO ENCOSTO NO MECANISMO. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO INTERNO NO ENCOSTO EXTERNO É FEITA COM PARAFUSO ALLEN SEXTAVADO INTERNO NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS REBITE NA BITOLA ¼"X 20 FPP REBITADAS NO TUBO DO ENCOSTO FORMANDO UM CONJUNTO PARA POSTERIOR MONTAGEM.

A FIXAÇÃO DO CONJUNTO ENCOSTO NO MECANISMO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS TORQUE SEXTAVADA COM FLANGE NA BITOLA ¼" 20 FPP.

SUORTE DE FIXAÇÃO DO APOIO DE CABEÇA FABRICADO EM POLIAMIDA 6.6 COM 30% DE REFORÇO DE FIBRA DE VIDRO FIXADO POR PARAFUSO NA ESTRUTURA METÁLICA. CARENAGEM DO APOIO DE CABEÇA FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO NA COR PRETA FIXADO NO SUORTE DE FIXAÇÃO DO APOIO DE CABEÇA POR PARAFUSOS PHILLIPS ESPECIAIS PARA PLÁSTICO. ESTRUTURA DO APOIO DE CABEÇA FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO FIXADO POR SISTEMA DE "CLICK" NA CARENAGEM DO APOIO DE CABEÇA. A ESTRUTURA DO APOIO DE CABEÇA É COBERTA POR ESPUMA EXPANDIDA/LAMINADA, ISENTA DE CFC, COM DENSIDADE DE 28 KG/M³ E 20 MM DE ESPESSURA MÉDIA.

REVESTIMENTO DO APOIO DE CABEÇA EM SPACE SIMILAR À COR DA TELA FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.

ASSENTO: ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 14 MM DE ESPESSURA. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA.

ESPUMA DO ASSENTO INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 55 KG/M³ COM 60 MM DE ESPESSURA MÉDIA.

REVESTIMENTO DO ASSENTO EM POLIÉSTER FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.

CONTRA CAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA, MONTADAS POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO, AUXILIANDO EM FUTURAS MANUTENÇÕES.

A FIXAÇÃO DO ASSENTO NO MECANISMO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA.

BRAÇOS: APOIA BRAÇOS E CORPO DO BRAÇO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO TEXTURIZADO NA COR PRETA, COM ESTRUTURA VERTICAL EM FORMATO DE "L" FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ESTRUTURAL ASTM A36 COM 50,50 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA, PINTADA, COM 7 POSIÇÕES DE REGULAGEM DE ALTURA FEITA POR BOTÃO INJETADO EM POLIAMIDA 6, TOTALIZANDO 85 MM DE



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

CURSO. A ESTRUTURA VERTICAL EM FORMATO DE "L" POSSUI 2 FUROS OBLONGOS, PERMITINDO AJUSTE HORIZONTAL POR PARAFUSO COM UTILIZAÇÃO DE CHAVE COM CURSO DE 25 MM EM CADA BRAÇO DURANTE A MONTAGEM DO BRAÇO NO ASSENTO. A FIXAÇÃO DO BRAÇO NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA DO ASSENTO.

MECANISMO: MECANISMO DO TIPO RELAX SYNCRON COM 4 ESTÁGIOS DE REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E TRAVAMENTO EM QUALQUER UM DOS ESTÁGIOS, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO QUE LIBERA O ENCOSTO SOMENTE COM APLICAÇÃO DE LEVE PRESSÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO EVITANDO IMPACTOS INDESEJADOS, OU RELAX LIVRE COM LIVRE FLUTUAÇÃO. ASSENTO COM INCLINAÇÃO REGULÁVEL ENTRE -2° E -7°.

POSSUI AJUSTE DE TENSÃO DA MOLA POR MANÍPULO FRONTAL. POSSUI ALAVANCA DE COMANDO INDEPENDENTE PARA A REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO E PARA A REGULAGEM DA ALTURA DO ASSENTO. COLUNA: COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 50,80 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, ROLAMENTO/MANCAL AXIAL DE GIRO, ARRUELA DE AÇO TEMPERADO DE ALTA RESISTÊNCIA, BUCHA MANCAL DE GIRO INJETADA EM POLIACETAL E RECALIBRADA NA MONTAGEM, SISTEMA DE REGULAGEM DA ALTURA DA CADEIRA COM ACIONAMENTO POR MOLA À GÁS DIN EN 16955 COM 115 MM DE CURSO NOMINAL COM TOLERÂNCIA DE 5 MM PARA MAIS OU PARA MENOS, QUANDO MEDIDA MONTADA, DEVIDO À COMPRESSÃO DOS COMPONENTES. SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA A GÁS. POSSUI SISTEMA DE MONTAGEM NA BASE E NO MECANISMO POR ENCAIXE CONE MORSE.

BASE: BASE GIRATÓRIA DESMONTÁVEL COM ARANHA ESTAMPADA DE 5 HASTES FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 2,65 MM DE ESPESSURA, SOLDADAS EM CONE CENTRAL FABRICADO EM TUBO AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 57,15 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. PINO DO RODÍZIO FABRICADO DE BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1213 REDONDO COM 10 MM DE DIÂMETRO SOLDADO NA EXTREMIDADE DA HASTE, EVITANDO QUE SE SOLTEM. POSSUI SISTEMA DE ACOPLAMENTO PLÁSTICO ENTRE CONE DA ARANHA E A COLUNA INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, APOIADA SOBRE 5 RODÍZIOS DE DUPLO GIRO E DUPLO ROLAMENTO COM 50 MM DE DIÂMETRO EM NYLON COM CAPA, ESFERA METÁLICA INSERIDA NA ESTRUTURA, QUE FACILITA O GIRO BANDA DE ROLAGEM EM POLIURETANO PARA USO EM PISO DURO, AMADEIRADOS E COM REVESTIMENTOS VINÍLICOS.

MONTAGEM DO RODÍZIO NA BASE É FEITO DIRETAMENTE SOBRE O PINO SOLDADO NA ARANHA SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS DE ADAPTAÇÃO.

ACABAMENTO: OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E



	<p>COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. OS COMPONENTES METÁLICOS CROMADOS POSSUEM A SUPERFÍCIE PREPARADA ATRAVÉS DE DECAPAGEM QUÍMICA E POLIMENTO, RECEBENDO POSTERIORMENTE UM BANHO DE CROMO EXECUTADO SOBRE BASE NIQUELADA.</p> <p>DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 1185 – 1300 MM, PROFUNDIDADE DA CADEIRA: 690-980 MM, LARGURA DA CADEIRA: 690 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 570 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 470 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 470 MM, LARGURA DO ASSENTO: 490 MM, ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 430-545 MM, ALTURA DO APOIO DE CABEÇA: 190 MM, LARGURA DO APOIO DE CABEÇA: 320 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE. LAUDOS DE ESPUMAS (ASSENTO): RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8537/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8619/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO. RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13962:2018 - EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO, ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
19	<p>POLTRONA GIRATÓRIA PRESIDENTE SEM APOIO DE CABEÇA</p> <p>ENCOSTO: ENCOSTO COM ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO EXTERNA E INTERNA FABRICADA EM TUBOS DE AÇO INDUSTRIAL SAE 1010/1020 REDONDO COM 22,22 MM DE DIÂMETRO E PAREDE DE 1,90 MM E 1,50 MM RESPECTIVAMENTE, CURVADOS À FRIO EM CURVADORA CNC, E RECALIBRADOS EM MATRIZ.</p> <p>ENCOSTO COM CURVATURA ANATÔMICA DE FORMA A PERMITIR A ACOMODAÇÃO DAS REGIÕES DORSAL E LOMBAR, ADAPTANDO-SE MELHOR À COLUNA VERTEBRAL.</p>	10



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

REVESTIMENTO DO ENCOSTO EM TELA 100% POLIÉSTER COM ACABAMENTO EM RESINA ACRÍLICA LAL, ESPESSURA DE 0,85 MM E 200G/M² DE GRAMATURA, PREVIAMENTE TRACIONADAS NA ESTRUTURA E FIXADA POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO NA PARTE INFERIOR DELA.

SUPOORTE DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO NO MECANISMO FABRICADO EM CHAPA DE AÇO ESTRUTURAL ASTM A36 COM 76,20 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA. A UNIÃO DA CHAPA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO NA ESTRUTURA EXTERNA DO ENCOSTO É FEITO POR PROCESSO DE SOLDA DO TIPO MIG EM CÉLULA ROBOTIZADA FORMANDO UMA ESTRUTURA ÚNICA PARA POSTERIOR MONTAGEM POR APARAFUSAMENTO.

CAPA DE ACABAMENTO DA MOLA DE FIXAÇÃO DO ENCOSTO INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA MONTADO POR ENCAIXE NO MOMENTO DA MONTAGEM DO CONJUNTO DO ENCOSTO NO MECANISMO. A FIXAÇÃO DO ENCOSTO INTERNO NO ENCOSTO EXTERNO É FEITA COM PARAFUSO ALLEN SEXTAVADO INTERNO NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS REBITE NA BITOLA ¼"X 20 FPP REBITADAS NO TUBO DO ENCOSTO FORMANDO UM CONJUNTO PARA POSTERIOR MONTAGEM.

A FIXAÇÃO DO CONJUNTO ENCOSTO NO MECANISMO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS TORQUE SEXTAVADA COM FLANGE NA BITOLA ¼" 20 FPP.

ASSENTO: ASSENTO FABRICADO EM COMPENSADO MULTILAMINADO RESINADO, MOLDADO ANATOMICAMENTE A QUENTE COM 14 MM DE ESPESSURA. POSSUI CURVATURA NA PARTE FRONTAL DO ASSENTO PARA EVITAR O ESTRANGULAMENTO NA CORRENTE SANGUÍNEA.

ESPUMA DO ASSENTO INJETADA ANATOMICAMENTE EM POLIURETANO FLEXÍVEL MICROCELULAR DE ALTA RESISTÊNCIA, ISENTO DE CFC, COM DENSIDADE CONTROLADA DE 45 A 55 KG/M³ COM 60 MM DE ESPESSURA MÉDIA.

REVESTIMENTO DO ASSENTO EM POLIÉSTER FIXADO POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO.

CONTRA CAPA DO ASSENTO INJETADA EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO TEXTURIZADO NA COR PRETA, MONTADAS POR GRAMPOS COM ACABAMENTO ZINCADO, AUXILIANDO EM FUTURAS MANUTENÇÕES.

A FIXAÇÃO DO ASSENTO NO MECANISMO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA.

BRAÇOS: APOIA BRAÇOS E CORPO DO BRAÇO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO TEXTURIZADO NA COR PRETA, COM ESTRUTURA VERTICAL EM FORMATO DE "L" FABRICADA EM CHAPA DE AÇO ESTRUTURAL ASTM A36 COM 50,50 MM DE LARGURA E 6,35 MM DE ESPESSURA, PINTADA, COM 7 POSIÇÕES DE REGULAGEM DE ALTURA FEITA POR BOTÃO INJETADO EM POLIAMIDA 6, TOTALIZANDO 85 MM DE CURSO. A ESTRUTURA VERTICAL EM FORMATO DE "L" POSSUI 2 FUROS OBLONGOS, PERMITINDO AJUSTE HORIZONTAL POR PARAFUSO COM UTILIZAÇÃO DE CHAVE COM



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

CURSO DE 25 MM EM CADA BRAÇO DURANTE A MONTAGEM DO BRAÇO NO ASSENTO. A FIXAÇÃO DO BRAÇO NO ASSENTO É FEITA COM PARAFUSOS SEXTAVADOS GRAU 5 SAE J429 DO TIPO FLANGEADO COM TRAVA MECÂNICA NO FLANGE, NA BITOLA ¼"X 20 FPP E PORCAS DE GARRA ENCRAVADAS E REBITADAS NA MADEIRA DO ASSENTO.

MECANISMO: MECANISMO DO TIPO RELAX SYNCRON COM 4 ESTÁGIOS DE REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO E TRAVAMENTO EM QUALQUER UM DOS ESTÁGIOS, DOTADO DE SISTEMA ANTI-IMPACTO QUE LIBERA O ENCOSTO SOMENTE COM APLICAÇÃO DE LEVE PRESSÃO DAS COSTAS DO USUÁRIO EVITANDO IMPACTOS INDESEJADOS, OU RELAX LIVRE COM LIVRE FLUTUAÇÃO. POSSUI AJUSTE DE TENSÃO DA MOLA POR MANÍPULO FRONTAL.

POSSUI ALAVANCA DE COMANDO INDEPENDENTE PARA A REGULAGEM DE INCLINAÇÃO DO ENCOSTO/ ASSENTO E PARA A REGULAGEM DA ALTURA DO ASSENTO. ASSENTO COM INCLINAÇÃO REGULÁVEL ENTRE -2° E -7°.

COLUNA: COLUNA CENTRAL DESMONTÁVEL FIXADA POR ENCAIXE CÔNICO FABRICADA EM TUBO DE AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 50,80 MM DE DIÂMETRO E 1,50 MM DE ESPESSURA DE PAREDE, ROLAMENTO/MANCAL AXIAL DE GIRO, ARRUELA DE AÇO TEMPERADO DE ALTA RESISTÊNCIA, BUCHA MANCAL DE GIRO INJETADA EM POLIACETAL E RECALIBRADA NA MONTAGEM, SISTEMA DE REGULAGEM DA ALTURA DA CADEIRA COM ACIONAMENTO POR MOLA A GÁS DIN EN 16955 COM 115 MM DE CURSO NOMINAL COM TOLERÂNCIA DE 5 MM PARA MAIS OU PARA MENOS, QUANDO MEDIDA MONTADA, DEVIDO À COMPRESSÃO DOS COMPONENTES.

SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA POR COLUNA DE MOLA À GÁS. POSSUI SISTEMA DE MONTAGEM NA BASE E NO MECANISMO POR ENCAIXE CONE MORSE.

BASE: BASE GIRATÓRIA DESMONTÁVEL COM ARANHA ESTAMPADA DE 5 HASTES FABRICADA EM CHAPA DE AÇO COM 2,65 MM DE ESPESSURA, SOLDADAS EM CONE CENTRAL FABRICADO EM TUBO AÇO SAE 1010/1020 REDONDO COM 57,15 MM DE DIÂMETRO E 2,25 MM DE ESPESSURA DE PAREDE. PINO DO RODÍZIO FABRICADO DE BARRA DE AÇO TREFILADO SAE 1213 REDONDO COM 10 MM DE DIÂMETRO SOLDADO NA EXTREMIDADE DA HASTE, EVITANDO QUE SE SOLTEM. POSSUI SISTEMA DE ACOPLAMENTO PLÁSTICO ENTRE CONE DA ARANHA E A COLUNA INJETADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO NA COR PRETA, APOIADA SOBRE 5 RODÍZIOS DE GIRO DUPLO COM 50 MM DE DIÂMETRO EM NYLON COM CAPA, ESFERA METÁLICA INSERIDA NA ESTRUTURA, QUE FACILITA O GIRO, BANDA DE ROLAGEM EM POLIURETANO PARA USO EM PISO DURO, AMADEIRADOS E COM REVESTIMENTOS VINÍLICOS.

MONTAGEM DO RODÍZIO NA BASE É FEITO DIRETAMENTE SOBRE O PINO SOLDADO NA ARANHA SEM UTILIZAÇÃO DE BUCHAS DE ADAPTAÇÃO.

ACABAMENTO: OS COMPONENTES METÁLICOS PINTADOS POSSUEM TRATAMENTO DE SUPERFÍCIE ATRAVÉS DE BANHO NANOCERÂMICO POR SPRAY, EXECUTADO EM LINHA CONTINUA AUTOMÁTICA, SEM USO DE PRODUTOS CLORADOS PARA DESENGRAXE, E COM POSTERIOR TRATAMENTO DE EFLUENTES, DE ACORDO COM AS NORMAS AMBIENTAIS VIGENTES, PROPORCIONANDO MELHOR PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO E



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

	<p>EXCELENTE ANCORAGEM DA TINTA. A TINTA UTILIZADA PARA A PINTURA É EM PÓ, DO TIPO HÍBRIDA (POLIÉSTER - EPÓXI) GARANTINDO RESISTÊNCIA A RADIAÇÃO E RESISTÊNCIA QUÍMICA, W-ECO, ATENDENDO NORMA EUROPEIA ROHS, ISENTA DE METAIS PESADOS, NAS CORES DISPONÍVEIS PARA LINHA, COM CAMADA MÉDIA DE 60 MÍCRONS DE ESPESSURA. TODAS AS PEÇAS SÃO CURADAS EM ESTUFA COM ESTEIRA DE MOVIMENTAÇÃO CONTÍNUA À TEMPERATURA DE 200° C. OS COMPONENTES METÁLICOS CROMADOS POSSUEM A SUPERFÍCIE PREPARADA ATRAVÉS DE DECAPAGEM QUÍMICA E POLIMENTO, RECEBENDO POSTERIORMENTE UM BANHO DE CROMO EXECUTADO SOBRE BASE NIQUELADA. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: ALTURA TOTAL DA CADEIRA: 1010 - 1125 MM, LARGURA TOTAL DA CADEIRA: 690 MM, PROFUNDIDADE TOTAL DA CADEIRA: 690 - 905 MM, EXTENSÃO VERTICAL DO ENCOSTO: 570 MM, LARGURA DO ENCOSTO: 470 MM, PROFUNDIDADE DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 470 MM, LARGURA DO ASSENTO: 490 MM, ALTURA DA SUPERFÍCIE DO ASSENTO: 430 - 545 MM. A LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR NA PROPOSTA DE PREÇOS: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ERGONOMISTA, MÉDICO DO TRABALHO OU ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO, CONFORME NORMA REGULAMENTADORA NR 17, INDICANDO QUAIS REQUISITOS DA NORMA O PRODUTO ATENDE. DEVE POSSUIR TAMBÉM, A DOCUMENTAÇÃO COMPROBATÓRIA E RESPECTIVA ASSINATURA DO PROFISSIONAL RESPONSÁVEL PELA ANÁLISE TÉCNICA E EMISSÃO DO DOCUMENTO SUPRACITADO. TERMO DE GARANTIA DE 6 (SEIS) ANOS CONTRA DEFEITOS DE FABRICAÇÃO NA ESTRUTURA METÁLICA, EMITIDO PELO FABRICANTE;</p> <p>LAUDOS DE ESPUMAS (ASSENTO): RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8537/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8619/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 8910/2016 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO.</p> <p>RELATÓRIO DE ENSAIO E/OU LAUDO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 9178/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DE QUEIMA. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM A NORMA ABNT NBR 13962:2018 - EMITIDO POR ORGANISMO CERTIFICADOR DE PRODUTO, ACREDITADO PELO INMETRO.</p>	
20	<p>MESA COM ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO COM ACABAMENTO EM PINTURA EPÓXI-PÓ E TAMPO EM MDP (PARTÍCULAS DE MÉDIA DENSIDADE) REVESTIDO COM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E BORDAS EM PVC. POSSUI SAPATAS PLÁSTICAS OU SIMILAR. DIMENSÕES: DIÂMETRO 600 X ALTURA 750.</p>	02
21	<p>PUFF TIPO BAG COM ENCHIMENTO EM FLOCOS DE ISOPOR, COM FORRO INTERNO EM NON WOVEN E REVESTIMENTO SINTÉTICO EM PVC OU SIMILAR COM FECHAMENTO POR ZÍPER OU SIMILAR. A FORMA DO PUFF SE ALTERA DE ACORDO COM A MANEIRA COMO SE UTILIZA. CARGA MÁXIMA SUPOSTÁVEL: 130KG; DISTRIBUÍDOS UNIFORMEMENTE. DIMENSÕES: ALTURA 900 X LARGURA 700 X PROFUNDIDADE 900.</p>	05



crefito1

CONSELHO REGIONAL DE FISIOTERAPIA E
TERAPIA OCUPACIONAL DA PRIMEIRA REGIÃO

	PERMITEM VARIAÇÕES DE 5%.	
22	MESA LATERAL REDONDA COM TAMPO EM MDP AMADEIRADO (PARTICULAS DE MÉDIA DENSIDADE), ESTRUTURA EM METAL PINTADA EPOXI-PÓ EM 3 HASTES. COR A DEFINIR.	02
23	POLTRONA DIMENSÃO TOTAL: 750 X 870 X 800(LARGURA X ALTURA X PROFUNDIDADE). ESTOFADO COM ESTRUTURA DE MADEIRA DE EUCALIPTO DE REFLORESTAMENTO FIXA COM GRAMPOS METÁLICOS E COLA PVA (PRÓPRIA PARA MADEIRA). O ASSENTO POSSUI ESPUMAS DE ALTA DENSIDADE E UMA CAMADA DE ESPUMA SOFT ENVOLTAS POR UMA MANTA DE ESPUMA ECOSOFT. O ENCOSTO FIXO POSSUI PERCINTAS ELÁSTICAS E AS ALMOFADAS SOLTAS DO ENCOSTO SÃO PREENCHIDAS COM FIBRA POLIÉSTER. TECIDO CREPE COR A DEFINIR.	02
24	MESA DE APOIO DIMENSÕES: 500 X 260 MM (DIÂMETRO X ALTURA) MESA COM ESTRUTURA EM MDF/MDP E ACABAMENTO LAMINADO, TAMPO EM ESPELHO E BASE EM AÇO INOXIDÁVEL. ESTRUTURADAS EM FORMA DE BANDEJA, COM TAMPO EM ESPELHO E PÉS EM AÇO INOX COM ACABAMENTO POLIDO.	01