



ESTADO DO ACRE

SECRETARIA DE ESTADO DE ADMINISTRAÇÃO

Av. Getúlio Vargas, 232, Palácio das Secretarias - 1º e 2º andares - Bairro Centro, Rio Branco/AC, CEP 69900-060

Telefone: - www.ac.gov.br

NOTIFICAÇÃO Nº 88/2024/SEAD - SELIC- DIPREG/SEAD - SELIC- DEPRE/SEAD - SELIC- DIRLIC/SEAD - SELIC

PROCESSO Nº 0019.004661.00189/2023-11

INTERESSADO: @INTERESSADOS_VIRGULA_ESPACO@

1ª NOTIFICAÇÃO COM RETIFICAÇÃO DO PREGÃO ELETRÔNICO PARA REGISTRO DE PREÇOS N.º 517/2023 - SESACRE

OBJETO: Registro de preços para eventual **Aquisição** de mobiliários para escritório, a fim de atender as necessidades das Unidades Hospitalares da Secretária de Estado de Saúde - SESACRE.

Comunica aos interessados que o Pregão acima mencionado, com **1) Aviso de Licitação**, publicado no Diário Oficial do Estado, nº 13.672, pág. 20; Diário Oficial da União, nº 236, Seção 3, pág. 219; todos do dia 13/12/2023; **2) Aviso de Suspensão**, publicado no Diário Oficial do Estado, nº 13.680, pág. 21; Diário Oficial da União, nº 03, Seção 3, pág 244; todos do dia 26/12/2024; **3) Aviso de Reabertura**, publicado no Diário Oficial do Estado, nº 13.722, pág. 29; Diário Oficial da União, nº 41, Seção 3, pág 191; todos do dia 26/12/2024; **4) Aviso de Suspensão**, publicado no Diário Oficial do Estado, nº 13.731, pág. 23 do dia 12/03/2024; e ainda nos sítios: www.ac.gov.br, www.licitacao.ac.gov.br, www.comprasnet.gov.br; foi **NOTIFICADO E RETIFICADO**, conforme abaixo:

PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E RESPOSTAS DO ÓRGÃO

QUESTIONAMENTO EMPRESA "A"

Impugnação: Esclarecimento referente aos ITENS 01, 02, 25 e 29, para possível participação no certame.

Item 01: ARMÁRIO ALTO FECHADO: 800X500X1600mm

Item 02: ARMÁRIO BAIXO FECHADO: 800X500X740mm

Item 25: Arquivo 04 gavetões para pasta suspensa medindo 460.500.1600 mm

• Quanto ao descritivo do item, no edital ele especifica como sendo material em MDF e no portal o descritivo, especifica como aço.

Portanto, gostaríamos de confirmar qual o tipo de material que de fato será solicitado no processo.

Item 29: Estante de aço • Quanto ao material utilizado no item solicitado, no descritivo do edital ele especifica a chapa #14 e no portal o descritivo especifica a chapa #22.

Desta forma, gostaríamos de confirmar qual material considerar e solicitar um descritivo mais detalhado com ênfase na espessura da chapa.

Manifestação SESACRE:

R: Item 01: ARMÁRIO ALTO FECHADO: 800X500X1600mm **tem que ser conforme edital em AÇO.**

R: Item 02: ARMÁRIO BAIXO FECHADO: 800X500X740mm **material em MDP no edital, solicito que seja alterado no portal para MDP.**

R: Item 25: Arquivo 04 gavetões para pasta suspensa medindo 460.500.1600 mm **material em MDP no edital, solicito que seja alterado no portal para MDP.**

R: Item 29: Estante de aço • Quanto ao material utilizado no item solicitado, no descritivo do edital ele especifica a chapa #14 e no portal o descritivo especifica a chapa #22. **Solicito que seja alterado no portal para ser conforme tem no Edital e no TDR.**

Manifestação SELIC: Com relação ao questionamento quanto as especificações do Edital em relação ao disposto no Portal Comprasnet, segue abaixo o esclarecimento da Divisão de Pregão:

1.2. Em caso de divergência existente entre as especificações deste objeto descritas no COMPRASNET – CATSER e as especificações constantes do Anexo I deste Edital prevalecerão às últimas.

QUESTIONAMENTO EMPRESA "B"

Impugnação: Para os itens 18 20 21 22 23 24 esta sendo solicitado a apresentação de certificado ABNT NBR 13966/2008, porem a solicitação esta sendo feita de maneira incorreta, vista que a norma solicitada é utilizada para Mesas.

1. O correto a ser solicitado para os itens 18 20 e 24 é a apresentação do certificado de conformidade referente a norma ABNT NBR 13962/2018, utilizado para ensaio de cadeiras.

2. Já para os itens 21, 22 e 23 deve ser solicitado a apresentação do certificado de conformidade referente a norma ABNT NBR 16031/2012, utilizado para assentos Múltiplos (Longarina).

Devido a isso solicito seja feita a correção do Certificado para os itens acima citados, conforme norma correspondente.

Manifestação da SESACRE: Deferimento da solicitação e alteração no Termo de Referencia.

QUESTIONAMENTO EMPRESA "C"

Impugnação: Ao analisarmos as especificações dos itens, percebe-se claramente a necessidade da exigência da AMOSTRA E DISTRIBUIÇÃO POR LOTES dos produtos ofertados, para os licitantes vencedores, uma vez que trata-se de produtos com especificações bem detalhadas e com qualidade e garantia estendida, tornando assim a entrega mais cautelosa para a SECRETARIA DE ESTADO DE SAUDE'.

Vale ressaltar que em licitações recentes de algumas entidades que são Órgãos fiscalizadores do estado, foram solicitadas AMOSTRAS para averiguação dos materiais.

Do pedido:

Solicitar a AMOSTRA dos produtos ofertados em até 15 dias corridos para averiguação das especificações. Portanto, mostra-se evidente a necessidade de revisão do edital em comento, sendo imediatamente adicionadas as exigências supracitadas, por serem estas altamente necessárias e legais, sob risco de frustrar-se o caráter competitivo do certame. Ainda, deve ser retificado o edital, fazendo constar as especificações dos itens com as exigências supramencionadas, abrindo-se nova contagem de prazo legal para apresentação das propostas. Deste modo, requer-se o deferimento dos pedidos.

Manifestação da SESACRE: Informamos que indeferimos, pois, não há fundamentos em realizar a DISTRIBUIÇÃO POR LOTES, tendo em vista que estaríamos direcionando, pois, existem empresas que são apenas representantes de uma marca específica e pode ocorrer de não dispor de todos os itens. Em relação ao pedido de AMOSTRA, é desnecessário pois é apresentado marca e modelo dos mobiliários e um pedido de amostra iria restringir as empresas de fora.

Vale ressaltar que após há abertura do processo licitatório, será emitido um parecer técnico e analisado se a proposta apresentada atende ao descritivo do edital.

DAS RETIFICAÇÕES:**LEIA-SE:**

POLTRONA DIRETOR, BASE FIXA CROMADA E BRAÇOS EM ALUMÍNIO

Assento e encosto: Poltrona com espaldar médio, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura do em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; Largura do encosto de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto de 490 mm e extensão vertical do encosto de 650 mm, no mínimo. Base fixa, cromada, constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço com secção elíptica medindo 45x20mm e espessura da parede de 2,65mm, no mínimo, travada com o mesmo tubo na parte superior, onde são soldadas duas chapas de alumínio com espessura de 5mm, no mínimo e medindo 220x30mm cada, para fixar na estrutura do assento. Travada em sua extremidade inferior pó tubo de alumínio com diâmetro de 15mm, no mínimo; A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Braços confeccionados em chapa de alumínio de ¼”, fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido;

Possui apóia-braços injetado em poliuretano semirígido, na parte superior da estrutura do braço. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas, que não são cromadas, deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco; As peças metálicas que serão cromadas deverão utilizar o processo por imersão pelo tempo mínimo de 20 minutos.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme ABNT NBR 13962/2018

18.

20.

POLTRONA TIPO CAIXA, ESPALDAR MEDIO, GIRATÓRIA A GÁS, SEM BRAÇOS Assento

Compensado multilaminado com 13 mm de espessura; Espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade de 50 a 57 kg/m³; Carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero ; Revestimento em tecido Poliéster.

Encosto: Estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade de 50 a 57 kg/m³; Carenagem do encosto injetada em Polipropileno Copolímero ;

Revestimento em tecido Poliéster. Base: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste em furos flangeados, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em Polipropileno Copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência; Aro de apoio de pés e reforço interno confeccionado em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 19,05 mm de diâmetro (3/4"), parede 1,20mm. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, rolamento axial de giro, esferas e arruelas de aço temperado de alta resistência, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás, regulagem feita por alavanca; Telescópico injetado em Polipropileno Copolímero texturizado, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna; Mecanismo: Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo tendo 3° de inclinação. 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. Inclinação do encosto com 20° 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. Acabamento: Componentes metálicos internos do mecanismo preparados através de processo de zincagem. Acabamento em pintura a pó do tipo híbrida com camada de 60 microns e cura em estufa à 200 °C, na cor preto liso semi-brilho W-Eco, com superfícies metálicas preparadas previamente através de tratamento com fosfato de zinco, propiciando maior aderência e acabamento da pintura.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR ABNT NBR 13962/2018

LONGARINA, COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

21.

Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico, na cor a definir.
Encosto:Espaldar Médio, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico, na cor a definir.

Estrutura: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de ¼” cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Estrutura composta por duas longarinas e dois pés laterais;

Longarinas confeccionadas em tubo de aço #18, seção retangular medindo 50x30mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x210mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 95 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 com seção retangular de 30x30mm no mínimo, fechada por tampas, interna e externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 com seção oblonga medindo 29x58mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos; Cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas 1.1/4”x5/16”, fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16”; Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

- **Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme ABNT NBR 16031/2012**

LONGARINA, COM 02 LUGARES, SEM BRAÇOS

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 14006 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto

rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 55 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 465 mm e profundidade da superfície do assento de 440 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico, na cor a definir. Encosto: Espaldar Médio, com largura de 420 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 12 mm;

22.

O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 45 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico, na cor a definir. Estrutura: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,35mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto. A fixação à estrutura do assento será por meio de 04 furos oblongos. Faz também a união entre o assento e o encosto, fixado a estes por meio de porcas garras de 1/4" cravadas em suas estruturas internas, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Estrutura composta por duas longarinas e dois pés laterais; Longarinas confeccionadas em tubo de aço #18, secção retangular medindo 50x30mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas. Soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x210mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 95 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 com secção retangular de 30x30mm no mínimo, fechada por tampas, interna e externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 com secção oblonga medindo 29x58mm no mínimo, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas; Cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas 1.1/4"x5/16", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme ABNT NBR 16031/2012

LONGARINA EM AÇO COM 03 LUGARES, BASE EM ALUMÍNIO

Assento e encosto, compostos por peças individuais, confeccionados em chapa de aço laminada a frio, de alta resistência, com espessura mínima de 3mm;

Ambos são moldados com formato anatômico, bordas frontais e superiores arredondadas, com raio de 12 mm no mínimo; Medidas aproximadas para cada assento de 640x440mm (LxP) e para cada encosto de 640x470mm (LxH), projeção total do conjunto de 1950x620mm (LxP); Cada conjunto assento/encosto é fixado às longarinas em quatro pontos, paralelos, por parafusos tipo ALEN M8x20mm e porcas com rosca M8, que possibilita maior facilidade na montagem e na desmontagem. Estofamentos independentes para o assento e o encosto, medindo aproximadamente 465x390mm, e 465x240mm, respectivamente; Estrutura interna em madeira multilaminada moldada anatomicamente com espessura mínima 12mm; Fixado ao assento e ao encosto por meio de porca-garra de ¼” cravadas na madeira e parafusos tipo ALEN de ½” x ¼”, no mínimo quatro conjuntos em cada peça; Estofamento em espuma laminada de alta resistência com densidades mínimas de 60Kg/mm³, isentos de CFC e revestidas em laminado plástico automotivo, incorporado com tecido de malha de alta resistência, sem costura aparente e sem enrugamentos. Os apoia-braços são individuais, com formato curvo, em peça única; Injetados em poliuretano integral sobre estrutura interna em aço trefilado #18, formato oblongo, medindo 39x25mm, fixados ao assento e encosto.

23.

Estrutura: Contém duas longarinas posicionadas sob o assento, confeccionadas em tubo de aço redondo com Ø 2” e espessura de parede 1,9mm, com extremidades protegidas por ponteiros plásticos; As longarinas são soldadas em suas extremidade em uma chapa de aço dobrada em forma de “U”, com espessura mínima de 3mm, que proporciona a união do conjunto e travamento das longarina, configurando o apoio para os pés do conjunto; Cada pé é constituído por uma base e as duas colunas, com formato oblongo, confeccionados em alumínio fundido formando uma estrutura única, com resistência para no mínimo 200 Kg/assento; A base possui em suas extremidades niveladores não deslizantes com dispositivos de regulagem, formato circular, injetados em termoplástico de alta resistência (não rígidos), para que se acomode perfeitamente ao piso; Os encostos são unidos na parte posterior por um tubo de aço oblongo #18, medindo de 16x30mm;

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura;Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme ABNT NBR 16031/2012

CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO, BASE 04 PÉS EMPILHAVEL

Assento: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem o acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do assento na estrutura será por meio de 06 parafusos autoatarraxantes, com o auxílio de oito garras centralizadoras; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 378 mm, no mínimo, na cor a definir. Encosto: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8);

Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, com corpo de 8mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto; Largura de 462 mm e extensão vertical do encosto de 283 mm, na cor a definir. Composta por 04 pés, confeccionada em tubo de aço carbono 1020, com formato oblongo medindo 16x30 mm, espessura da parede de 1,20 mm, utilizado na fabricação dos pés e estrutura do encosto; A ligação e estruturação das peças em tubo oblongo serão confeccionadas em tubo de aço carbono $\frac{3}{4}$, espessura da parede de 1,50mm; A estrutura de união do assento ao encosto possui na parte sob o assento seis furos com diâmetro de 7mm, três em cada lado. O primeiro furo distanciado 35 mm da parte frontal do tubo e os outros distanciados, respectivamente, 98mm e 88mm considerando o primeiro furo. Possui também dois furos com diâmetro de 8mm, um de cada lado, na parte superior da estrutura a 63mm da extremidade, para fixar o encosto; Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

- Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme ABNT NBR 13962/2018

DATA DE ABERTURA será para o dia:

Data e hora da abertura: **10/04/2024 às 09h15min (horário de Brasília).**

Retirada Edital: 26/03/2024 até 09/04/2024

As demais informações contidas no Edital continuam inalteradas.

Laura Tavares Monteiro

Pregoeira

Referência: Processo nº 0019.004661.00189/2023-11

SEI nº 0010294551