



COTAÇÃO DE PREÇOS: N° 850/2018/300

OBJETO: CADEIRAS

VENCIMENTO: 22/11/2018

CONDIÇÕES GERAIS

- Condição de Pagamento: **30 DDL.**
- Os pagamentos serão efetuados por meio de crédito em conta corrente junto ao Banco do Brasil S/A, na forma do Decreto n° 55.357, de 18/01/2010, ficando ajustado que o comprovante do crédito será reconhecido pela contratada como documento de quitação do débito.
- **A proposta deverá ser encaminhada via e-mail, mencionando em assunto o n° desta cotação no endereço: proposta_cetesb@sp.gov.br.**
- A proposta deverá Indicar marca; catálogo ou referência do produto ofertado, acompanhada das respectivas especificações.
- A proposta deverá ter o nome do responsável por sua formulação.
- O julgamento das propostas será feito por itens distintos e baseados nos preços e prazos de entrega apresentados.
- A validade da proposta não deverá ser inferior a 60 dias, a contar da data do encerramento da cotação.
- **Os materiais ofertados serão para entrega e/ou instalação na CETESB – na Av. Professor Frederico Hermann Junior, n° 345, Alto de Pinheiros, São Paulo – SP. (quaisquer condições de entrega diferente desta, deverá ser informada na proposta).**
- Proposta apresentada em desconformidade com o solicitado poderá ser desconsiderada.



NO CASO DE CONTRATAÇÃO, CONSTARÁ DO CONTRATO AS SEGUINTE PENALIDADES:

A inexecução total ou parcial do contrato ou cometimento de falhas de qualquer natureza que comprometam, em qualquer grau, o cumprimento das obrigações assumidas, garantida prévia defesa, sujeitará a contratada, sem prejuízo das sanções previstas em lei, as seguintes penalidades:

- a. advertência e/ou multa conforme Resolução SMA nº 57 (ANEXO);
- b. suspensão temporária de participar em licitação e impedimento de contratar com a CETESB, pelo prazo de até 60 (sessenta) meses; e
- c. declaração de inidoneidade para licitar com a Administração Pública pelo prazo de até 5 anos.

§ 1º – As penalidades são autônomas e a aplicação de uma delas não exclui a aplicação de outra.

§ 2º – A multa, que é de caráter penal, não exclui o direito da CETESB de exigir pagamento para cobertura de perdas e danos de outros eventuais prejuízos.

CLEUZA COSTA DE AGUIAR
SETOR DE COMPRAS E IMPORTAÇÃO



PLANILHA DE QUANTIDADES

ITEM	QUANT.	DESCRIÇÃO		

OBS: A PROPOSTA DEVERÁ SER APRESENTADA CONFORME MODELO ACIMA, ACOMPANHADA DA FICHA TÉCNICA DO PRODUTO OFERTADO.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

ITEM 01

QTDE.: 2 UNIDADES

CADEIRA ALTA GIRATÓRIA PARA BANCADA DE LABORATÓRIO - MEMORIAL DESCRITIVO - 1) ASSENTO: INTERNO EM COMPENSADO MULTILÂMINAS DE MADEIRA MOLDADA ANATOMICAMENTE A QUENTE COM PRESSÃO E ESPESSURA DE 10 MM. ESPUMA EM POLIURETANO FLEXÍVEL, ISENTO DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE ENTRE 50 A 55 KG/M3 E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. LARGURA DE 450 MM E PROFUNDIDADE DE 410MM. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO E BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. REVESTIMENTO EM CURVIM OU REVESTIMENTO VINÍLICO (COURO SINTÉTICO), LISO COM ALTA SOLIDEZ À LUZ, ALTA RESISTÊNCIA AO ESGARÇAMENTO E ALTA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO. DE FÁCIL LIMPEZA, ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA CONTRA IMPACTOS E RESISTENTE A PRODUTOS QUÍMICOS. 2) ENCOSTO: INTERNO EM POLIPROPILENO INJETADO ESTRUTURAL DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA, CONFORMADO ANATOMICAMENTE. ESPUMA EM POLIURETANO FLEXÍVEL, ISENTO DE CFC, ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA E BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE COM DENSIDADE ENTRE 45 A 50 KG/M3 E MOLDADA ANATOMICAMENTE COM SALIÊNCIA PARA APOIO LOMBAR E ESPESSURA MÉDIA DE 40 MM. LARGURA DE 410 MM E ALTURA DE 260 MM. CAPA DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO E BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DO PERFIL DE PVC. DE FÁCIL LIMPEZA, ALTA RESISTÊNCIA MECÂNICA CONTRA IMPACTOS E RESISTENTE A PRODUTOS QUÍMICOS. 3) SUPORTE PARA ENCOSTO: SUPORTE PARA ENCOSTO COM REGULAGEM DE ALTURA FABRICADO EM TUBO DE AÇO 30 X 16 X 1,90 MM COM ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA TOTALMENTE AUTOMATIZADA EM EPOXI PÓ COM PRÉ-TRATAMENTO

ANTIFERRUGINOSO (FOSFATIZADO), REVESTINDO TOTALMENTE A SUPERFÍCIE COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 100 MÍCRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS. DEVERÁ DISPOR DE REGULAGEM MILIMÉTRICA DE ALTURA COM CURSO DE 60 MM, IMPORTANTE NO AJUSTE DO APOIO LOMBAR E CANECA ARTICULADA (REFORÇO) DE ACABAMENTO INJETADA EM TERMOPLÁSTICO COMPOSTO TEXTURIZADO COM EIXO DE GIRO EM AÇO TREFILADO E SISTEMA AMORTECEDOR FLEXÍVEL INJETADO EM PVC DE GRANDE RESISTÊNCIA E ISENTA DE RUÍDOS. ACABAMENTO EXTERNO EM SANFONA FLEXÍVEL E MANÍPULO PARA AJUSTE HORIZONTAL. 4) MECANISMO TIPO PLACA: MECANISMO PARA CADEIRAS FABRICADO POR PROCESSO ROBOTIZADO DE SOLDAGEM MIG (CORPO QUE POSSUI FUROS LATERAIS, PARA CONDUÇÃO E DISTRIBUIÇÃO DO GÁS DE PROTEÇÃO, O SISTEMA DE SOLDAGEM SEMI-AUTOMÁTICA NARROW-GAP MIG/MAG É CARACTERIZADO POR UM BLOCO DE COBRE QUE TEM COMO OBJETIVOS CONDUZIR O GÁS DE PROTEÇÃO ATÉ A JUNTA A SER SOLDADA) EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA DE 3,00 MM DE GRANDE RESISTÊNCIA MECÂNICA. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA TOTALMENTE AUTOMATIZADA EM EPOXI PÓ COM PRÉ-TRATAMENTO, ANTIFERRUGINOSO (FOSFATIZADO), REVESTINDO TOTALMENTE O MECANISMO COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 100 MÍCRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS. O MECANISMO DEVERÁ POSSUIR ACOPLAMENTO PARA FIXAÇÃO DO SUPORTE PARA ENCOSTO PERMITINDO A REGULAGEM DE PROFUNDIDADE DO MESMO. O SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO A COLUNA CENTRAL DAR-SE-Á ATRAVÉS DE CONE MORSE (MACHO E FÊMEA), O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM E CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. 5) COLUNA DE REGULAGEM DE ALTURA E TUBO TELESCÓPICO DE ACABAMENTO: COLUNA PARA CADEIRA OPERATIVA ALTA COM SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA POR ACIONAMENTO A GÁS E CURSO DE 100 MM FABRICADA EM TUBO DE AÇO DE 1,50 MM. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA TOTALMENTE AUTOMATIZADA EM EPOXI PÓ COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (FOSFATIZADO), REVESTINDO TOTALMENTE A COLUNA COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 100 MÍCRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS. A BUCHA GUIA PARA O PISTÃO É INJETADA EM RESINA DE ENGENHARIA POLIACETAL DE ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E CALIBRADA INDIVIDUALMENTE EM DOIS PASSES COM PRECISÃO DE 0,03 MM. COM COMPRIMENTO DE 86 MM PROPORCIONANDO A GUIA ADEQUADA PARA O PERFEITO FUNCIONAMENTO DO CONJUNTO, EVITANDO FOLGAS E GARANTINDO A DURABILIDADE. DEVERÃO SER UTILIZADOS SOMENTE PISTÕES A GÁS PARA REGULAGEM DE ALTURA EM CONFORMIDADE COM A NORMA DIN 4550 CLASSE 4, FIXADOS AO TUBO CENTRAL ATRAVÉS DE PORCA RÁPIDA. O MOVIMENTO DE ROTAÇÃO DA COLUNA DEVERÁ SER SOBRE ROLAMENTO DE ESFERAS TRATADAS TERMICAMENTE GARANTINDO

ALTA RESISTÊNCIA AO DESGASTE E MÍNIMO ATRITO SUAVIZANDO O MOVIMENTO DE ROTAÇÃO. ARO DE APOIO PARA OS PÉS DE ALTURA MILIMETRICAMENTE REGULÁVEL ATRAVÉS MANÍPULO ERGONÔMICO POSSIBILITANDO FÁCIL MANUSEIO, FABRICADO EM AÇO COM ACABAMENTO E PINTURA IDÊNTICO A COLUNA. CUBO INTERNO INJETADO EM TERMOPLÁSTICO PERMITINDO TRAVAMENTO SEGURO SEM DANOS A PINTURA DA COLUNA. SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO AO MECANISMO E A BASE DAR-SE-Á ATRAVÉS DE CONE MORSE, CONFERINDO FACILIDADE PARA MONTAGEM E CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. CAPA TELESCÓPICA DE 2 ELEMENTOS, INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO QUE PROPORCIONA ÓTIMO ACABAMENTO E PROTEÇÃO À COLUNA CENTRAL, SENDO ELEMENTO DE LIGAÇÃO ESTÉTICA ENTRE A BASE E O MECANISMO. SISTEMA DE FIXAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PROPICIANDO TRAVAMENTO PERFEITO EVITANDO QUE DURANTE O USO DA CADEIRA, ESTA VENHA A SE DESPRENDER DA BASE OU, DEIXE O PISTÃO APARECENDO NA PARTE SUPERIOR PERDENDO SUA FUNÇÃO ESTÉTICA E DE PROTEÇÃO, POSSIBILITANDO ASSIM, QUE O ACÚMULO DE PARTÍCULAS POSSA PREJUDICAR O FUNCIONAMENTO DO SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA. 6) BASE: BASE PARA CADEIRA EM AÇO COM CAPA PROTETORA, COM 5 PATAS FIXAS, FABRICADA POR PROCESSO ROBOTIZADO DE SOLDA SISTEMA MIG EM AÇO TUBULAR 25X25X1,70 MM COM ACABAMENTO DE SUPERFÍCIE PINTADO. ACABAMENTO EM PINTURA ELETROSTÁTICA TOTALMENTE AUTOMATIZADA EM EPOXI PÓ COM PRÉ-TRATAMENTO ANTIFERRUGINOSO (FOSFATIZADO), REVESTINDO TOTALMENTE A BASE COM PELÍCULA DE APROXIMADAMENTE 100 MÍCRONS COM PROPRIEDADES DE RESISTÊNCIA A AGENTES QUÍMICOS. CAPA PROTETORA EM POLIPROPILENO INJETADO TEXTURIZADO, SEM EMENDAS QUE PROPORCIONA PERFEITO ACABAMENTO E FACILITA A LIMPEZA, BOA RESISTÊNCIA À ABRASÃO DOS CALÇADOS E PRODUTOS QUÍMICOS. SISTEMA PRECISO DE ACOPLAMENTO A COLUNA CENTRAL ATRAVÉS DE CONE MORSE, O QUE CONFERE FACILIDADE PARA MONTAGEM E CASOS EVENTUAIS DE MANUTENÇÃO. 7) OBSERVAÇÕES GERAIS: NA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA, OS EQUIPAMENTOS OFERTADOS ESTARÃO SUJEITOS À APROVAÇÃO DA FISCALIZAÇÃO, SENDO OBRIGATÓRIO APRESENTAÇÃO EM ANEXO DE FOLHETO EXPLICATIVO CONTENDO DADOS, FOTOS, ESPECIFICAÇÕES E AMOSTRA DO TECIDO (CURVIM OU REVESTIMENTO VINÍLICO) PARA CONFIRMAÇÃO DO PRODUTO. OS MATERIAIS EMPREGADOS NA EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS DEVERÃO SER DE BOA QUALIDADE E OBEDECER AS PRESENTES ESPECIFICAÇÕES. DEVERÃO ATENDER A NR NORMA REGULAMENTADORA Nº 17 DO MINISTÉRIO DO TRABALHO E A NBR NORMA BRASILEIRA REGULAMENTADORA DE Nº 13.962 DA ABNT ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE NORMAS TÉCNICAS. O MDF UTILIZADO NA CONFECÇÃO DE TODOS OS PRODUTOS DESTA ESPECIFICAÇÃO DEVERÁ SER RESISTENTE À UMIDADE E SER PROVENIENTE DE MADEIRA DE ORIGEM LEGAL, PROVENIENTE DE MANEJO FLORESTAL,

AUTORIZADO PELO IBAMA E COM AS GUIAS DE AUTORIZAÇÃO DE TRANSPORTES DE PRODUTOS FLORESTAIS - ATPFS. O SETOR DE ENGENHARIA PODERÁ REALIZAR VISTORIA AO LOCAL DE CONFEÇÃO DOS PRODUTOS DA EMPRESA CONTRATADA. 8) DEVERÃO APRESENTAR NA ENTREGA DO PROTÓTIPO: LAUDO DE PROPAGAÇÃO DE CHAMAS DO TECIDO; LAUDO DAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DA ESPUMA; MANUAL DO USUÁRIO, CONFORME NBR 13962/02, COM PROCEDIMENTOS DE REGULAGEM; MANUTENÇÃO PREVENTIVA E PROCEDIMENTO DE LIMPEZA; TODOS OS PRODUTOS DESTA ESPECIFICAÇÃO DEVERÃO POSSUIR GARANTIA MÍNIMA DE 05 ANOS. 9) FORNECIMENTO DE CADEIRAS: OS INTERESSADOS DEVERÃO APRESENTAR ANEXOS À PROPOSTA, FOLHETO EXPLICATIVO OU CATÁLOGO, CONTENDO DADOS, FOTOS E ESPECIFICAÇÕES DOS MATERIAIS OFERECIDOS. 10) APRESENTAÇÃO DE AMOSTRA: PARA COMPROVAÇÃO TÉCNICA DO PRODUTO, SERÁ OBRIGATÓRIA A APRESENTAÇÃO DE UM PROTÓTIPO/AMOSTRA PELO LICITANTE, ONDE O SETOR DE ENGENHARIA E GRUPO DE TRABALHO DE ERGONOMIA MANIFESTAR-SE-ÃO SOBRE A APROVAÇÃO/REPROVAÇÃO DO PROTÓTIPO, ATRAVÉS DE LAUDO DE ACEITAÇÃO OU REPROVAÇÃO. – **SOC. 114531.**

ITEM 02**QTDE.: 30 PEÇAS**

CADEIRA FIXA TRAPEZOIDAL COM ESPALDAR MÉDIO DIMENSÕES: ALTURA DO ASSENTO AO PISO: MÍNIMO DE 40CM E MÁXIMO DE 46 CM LARGURA ASSENTO: MÍNIMO 42CM PROFUNDIDADE ASSENTO: MÍNIMO 42CM LARGURA ENCOSTO: MÍNIMO 42CM ALTURA ENCOSTO: MÍNIMO 33CM BASE: ESTRUTURA DA BASE COMPOSTA POR AÇO TUBULAR DOBRADO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 25,4MM E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,50MM. OS TUBOS DE AÇO SERÃO SOLDADOS ENTRE SI E À CANALETA CENTRAL FEITA DE CHAPA DE AÇO DE ESPESSURA MÍNIMA DE 3,40MM. FIXAÇÃO AO ASSENTO ATRAVÉS DE SOLDA E CHAPA DE AÇO ESTAMPADA ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. SAPATAS INJETADAS EM POLIPROPILENO OU DE NYLON. ASSENTO: O ASSENTO SERÁ INDEPENDENTE DO ENCOSTO, PODERÁ TER ALMA DE POLIPROPILENO INJETADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM, OU ALMA DE AÇO ESPESSURA MÍNIMA DE 1,50MM (ABNT 1010/1020 - SAE 1010/1020), OU ALMA DE MADEIRA MULTILAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA 10MM PROVENIENTE DE REFLORESTAMENTO MOLDADA ANATOMICAMENTE A QUENTE. A CAPA DE PROTEÇÃO DO ASSENTO SERÁ INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO DE ALTA RESISTÊNCIA, COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DE PERFIL DE PVC. O ESTOFADO DEVERÁ SER MOLDADO ANATOMICAMENTE, COM BORDA FRONTAL ARREDONDADA EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA À ALTA PRESSÃO, EXPANDIDO POR ÁGUA, ISENTO DE CLOROFLUORCARBONETO - CFC, COM ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA, BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, COM DENSIDADE ENTRE 52 A 60 KG/M³ E CARACTERÍSTICAS ANTICOMBURENTES. O REVESTIMENTO DO ESTOFADO SERÁ EM TECIDO 100% (CEM POR CENTO) LÃ

GRAMATURA MÍNIMA DE 260G/M², DE ALTA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RASGAMENTO, ESGARÇAMENTO, COM ALTA SOLIDEZ À LUZ, NA COR A SER DEFINIDA PELO CETESB. ENCOSTO: O ENCOSTO PODERÁ TER ALMA DE POLIPROPILENO INJETADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM, OU ALMA DE AÇO ESPESSURA MÍNIMA DE 1,50MM (ABNT 1010/1020 - SAE 1010/1020), OU ALMA DE MADEIRA MULTILAMINADA COM ESPESSURA MÍNIMA 10MM PROVENIENTE DE REFLORESTAMENTO MOLDADA ANATOMICAMENTE A QUENTE. DEVERÁ SER FIXADO AO ASSENTO ATRAVÉS DE CHAPA DE AÇO. O CONTRA ENCOSTO SERÁ INJETADO EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO DE ALTA RESISTÊNCIA, PREFERENCIALMENTE DE MATERIAL RECICLÁVEL, NA COR PRETA FOSCA, COM BORDAS ARREDONDADAS QUE DISPENSAM O USO DE PERFIL PVC. O SUPORTE DE UNIÃO DO ENCOSTO AO ASSENTO DEVERÁ SER EM AÇO ABNT 1010/1020. NÃO SERÁ ADMITIDO REVESTIMENTO DESTE SUPORTE POR MATERIAL PLÁSTICO SANFONADO OU QUALQUER OUTRO DE MÁ QUALIDADE. O ESTOFADO DEVERÁ SER MOLDADO ANATOMICAMENTE, EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA À ALTA PRESSÃO, ISENTO DE CLOROFLUORCARBONETO - CFC, COM ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA, BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, COM DENSIDADE ENTRE 52 A 60 KG/M³ E CARACTERÍSTICAS ANTICOMBURENTES. O REVESTIMENTO DO ESTOFADO SERÁ EM TECIDO 100% (CEM POR CENTO) LÃ, COM GRAMATURA MÍNIMA DE 260G/M² OU 100% POLIÉSTER, DE ALTA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RASGAMENTO, ESGARÇAMENTO, COM ALTA SOLIDEZ À LUZ, NA COR A SER DEFINIDA PELO CETESB. – **SOC 115072**

ITEM 03**QTDE.: 2 UNIDADES**

CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO, COM APOIA BRAÇO, REVESTIMENTO TECIDO. DIMENSÕES: LARGURA ASSENTO: MÍNIMO 45CM PROFUNDIDADE ASSENTO: MÍNIMO 45CM LARGURA ENCOSTO: MÍNIMO 42CM ALTURA ENCOSTO: MÍNIMO 40CM COMPRIMENTO MÍNIMO DO APÓIA-BRAÇO: 20CM LARGURA MÍNIMA DO APÓIA-BRAÇO: 6CM BASE E COLUNA CENTRAL : A BASE GIRATÓRIA DEVERÁ SER FORMADA POR 5 PATAS EQUIDISTANTES E SER FABRICADA EM POLIAMIDA 6.6 COM FIBRA DE VIDRO OU MATERIAL PLÁSTICO MONOBLOCO RESISTENTE, REFORÇADA COM ALETAS ESTRUTURAIS PARA AUMENTO DE RESISTÊNCIA, NA COR PRETA. NÃO SERÁ ACEITA BASE COM PATAS DE METAL. A COLUNA CENTRAL DEVERÁ SER CONFECCIONADA COM AÇO SAE 1020 TUBULAR COM PINTURA EPOXI A PÓ. ENCAIXE DO PISTÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA ATRAVÉS DE SISTEMA CONE MORSE. O MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVERÁ SER PROVIDO DE MOLA AMORTECEDORA EM AÇO DIMENSIONADA PARA ABSORÇÃO DE IMPACTO AO SENTAR BRUSCAMENTE. O SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO SERÁ POR ACIONAMENTO A GÁS CLASSE 4 (DIN 4550), SEM POSIÇÕES PRÉ-DEFINIDAS. OS RODÍZIOS SERÃO DE DUPLO GIRO INJETADO DE NYLON 6.6, OU EM NYLON COM REFORÇO EM POLIURETANO, OU AINDA INJETADOS EM POLIAMIDA (PA 6), PARA USO EM PISO DURO (NÃO ACARPETADO). DEVERÃO TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 65MM E AS ROLDANAS SERÃO DOTADAS DE

MOVIMENTO INDEPENDENTE, FIXADAS EM EIXOS DE AÇO QUE SERÃO PRESOS À BASE GIRATÓRIO POR ANEL DE PRESSÃO EM AÇO. ASSENTO: O ASSENTO SERÁ INDEPENDENTE DO ENCOSTO, PRODUZIDO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE 12MM DE ESPESSURA OU ALMA DE AÇO ESPESSURA MÍNIMA DE 1,50MM (ABNT 1010/1020 - SAE 1010/1020). O ESTOFADO DEVERÁ SER MOLDADO ANATOMICAMENTE COM BORDA FRONTAL ARREDONDADA EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 60MM INDEFORMÁVEL, ISENTO DE CLOROFLUORCARBONETO - CFC, COM ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA, BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, COM DENSIDADE ENTRE 55 A 60 KG/M³ E CARACTERÍSTICAS ANTICOMBURENTES. O CONTRA ASSENTO, DEVERÁ SER INJETADO EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO DE ALTA RESISTÊNCIA, NA COR PRETA FOSCA, COM BORDAS ARREDONDADAS. ENCOSTO: ENCOSTO DE ESPALDAR MÉDIO DE ALMA DE POLIPROPILENO INJETADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM. O ESTOFADO DEVERÁ TER SER MOLDADO ANATOMICAMENTE COM SALIÊNCIA PARA APOIO LOMBAR, EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA, ESPESSURA MÍNIMA DE 45MM, ISENTO DE CLOROFLUORCARBONETO - CFC, COM ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA, BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, COM DENSIDADE ENTRE 55 A 60 KG/M³ E CARACTERÍSTICAS ANTICOMBURENTES. A CAPA DE PROTEÇÃO DO ENCOSTO, QUANDO HOVER, DEVERÁ SER INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO DE ALTA RESISTÊNCIA, NA COR PRETA FOSCA. APOIA BRAÇO: EM FORMATO "T" COM CORPO INJETADO EM POLIPROPILENO OU EM POLIURETANO COM ALMA DE AÇO. DEVE SER FIXADO AO ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6 E CHAPA DE AÇO SAE 1020, ACABAMENTO POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI NA COR PRETA. REVESTIMENTO: O TECIDO 100% (CEM POR CENTO) LÃ, COM GRAMATURA MÍNIMO DE 260G/M², OU PODERÁ SER TECIDO 100% POLIESTER, DE ALTA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO. **SOC 114533**

ITEM 04**QTDE.: 10 UNIDADES**

CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO, COM APOIA BRAÇO, REVESTIMENTO TECIDO. DIMENSÕES: LARGURA ASSENTO: MÍNIMO 45CM PROFUNDIDADE ASSENTO: MÍNIMO 45CM LARGURA ENCOSTO: MÍNIMO 42CM ALTURA ENCOSTO: MÍNIMO 40CM COMPRIMENTO MÍNIMO DO APOIA-BRAÇO: 20CM LARGURA MÍNIMA DO APOIA-BRAÇO: 6CM BASE E COLUNA CENTRAL: A BASE GIRATÓRIA DEVERÁ SER FORMADA POR 5 PATAS EQUIDISTANTES E SER FABRICADA EM POLIAMIDA 6.6 COM FIBRA DE VIDRO OU MATERIAL PLÁSTICO MONOBLOCO RESISTENTE, REFORÇADA COM ALETAS ESTRUTURAIS PARA AUMENTO DE RESISTÊNCIA, NA COR PRETA. NÃO SERÁ ACEITA BASE COM PATAS DE METAL. A COLUNA CENTRAL DEVERÁ SER CONFECCIONADA COM AÇO SAE 1020 TUBULAR COM PINTURA EPOXI A PÓ. ENCAIXE DO PISTÃO DE REGULAGEM DE ALTURA DA CADEIRA ATRAVÉS DE SISTEMA CONE MORSE. O MECANISMO DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVERÁ SER PROVIDO DE MOLA AMORTECEDORA EM AÇO DIMENSIONADA PARA ABSORÇÃO DE IMPACTO AO

SENTAR BRUSCAMENTE. O SISTEMA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO SERÁ POR ACIONAMENTO A GÁS CLASSE 4 (DIN 4550), SEM POSIÇÕES PRÉ-DEFINIDAS. OS RODÍZIOS SERÃO DE DUPLO GIRO INJETADO DE NYLON 6.6, OU EM NYLON COM REFORÇO EM POLIURETANO, OU AINDA INJETADOS EM POLIAMIDA (PA 6), PARA USO EM PISO DURO (NÃO ACARPETADO). DEVERÃO TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 65MM E AS ROLDANAS SERÃO DOTADAS DE MOVIMENTO INDEPENDENTE, FIXADAS EM EIXOS DE AÇO QUE SERÃO PRESOS À BASE GIRATÓRIO POR ANEL DE PRESSÃO EM AÇO. ASSENTO: O ASSENTO SERÁ INDEPENDENTE DO ENCOSTO, PRODUZIDO EM COMPENSADO MULTILAMINADO DE 12MM DE ESPESSURA OU ALMA DE AÇO ESPESSURA MÍNIMA DE 1,50MM (ABNT 1010/1020 - SAE 1010/1020). O ESTOFADO DEVERÁ SER MOLDADO ANATOMICAMENTE COM BORDA FRONTAL ARREDONDADA EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA COM ESPESSURA MÍNIMA DE 60MM INDEFORMÁVEL, ISENTO DE CLOROFLUORCARBONETO - CFC, COM ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA, BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, COM DENSIDADE ENTRE 55 A 60 KG/M³ E CARACTERÍSTICAS ANTICOMBURENTES. O CONTRA ASSENTO, DEVERÁ SER INJETADO EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO DE ALTA RESISTÊNCIA, NA COR PRETA FOSCA, COM BORDAS ARREDONDADAS. ENCOSTO: ENCOSTO DE ESPALDAR MÉDIO DE ALMA DE POLIPROPILENO INJETADO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 12MM. O ESTOFADO DEVERÁ TER SER MOLDADO ANATOMICAMENTE COM SALIÊNCIA PARA APOIO LOMBAR, EM ESPUMA DE POLIURETANO INJETADA, ESPESSURA MÍNIMA DE 45MM, ISENTO DE CLOROFLUORCARBONETO - CFC, COM ALTA RESILIÊNCIA, ALTA RESISTÊNCIA À PROPAGAÇÃO DE RASGO, ALTA TENSÃO DE ALONGAMENTO E RUPTURA, BAIXA FADIGA DINÂMICA, BAIXA DEFORMAÇÃO PERMANENTE, COM DENSIDADE ENTRE 55 A 60 KG/M³ E CARACTERÍSTICAS ANTICOMBURENTES. A CAPA DE PROTEÇÃO DO ENCOSTO, QUANDO HOVER, DEVERÁ SER INJETADA EM POLIPROPILENO TEXTURIZADO DE ALTA RESISTÊNCIA, NA COR PRETA FOSCA. APOIA BRAÇO: EM FORMATO "T" COM CORPO INEJTADO EM POLIPROPILENO OU EM POLIURETANO COM ALMA DE AÇO. DEVE SER FIXADO AO ASSENTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6 E CHAPA DE AÇO SAE 1020, ACABAMENTO POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI NA COR PRETA. REVESTIMENTO: O TECIDO 100% (CEM POR CENTO) LÃ, COM GRAMATURA MÍNIMO DE 260G/M², OU PODERÁ SER TECIDO 100% POLIESTER, DE ALTA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO. **SOC. 115063.**