



ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 03/2026

CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO, consórcio público com natureza jurídica de direito privado, inscrito no CNPJ sob o nº 00.476.612/0001-55, com sede na Rua Paraná, 1261, Centro, em Jacarezinho – Pr., representado por seu Presidente, o Sr. Marcelo José Bernardeli Palhares, nomeado pela Ata de Eleição nº 07/2024, por Biênio 2025/2026, de 06/12/2024, considerando o julgamento da licitação na modalidade Pregão Eletrônico nº 027/2025, para REGISTRO DE PREÇOS, Processo Administrativo nº 524/2025, RESOLVE registrar preços das empresas indicadas e qualificadas nesta ATA, de acordo com a classificação por ela alcançada e nas quantidades cotadas, atendendo as condições previstas no Edital de Licitação, sujeitando-se as partes às normas constantes na [Lei nº 14.133, de 1º de abril de 2021](#), no [Decreto nº 11.462, de 31 de março de 2023](#), e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços, na modalidade pregão eletrônico, objetivando a aquisição de móveis e bens permanentes, para uso dos órgãos ou entidades dos entes consorciados, em atendimento as necessidades dos 22 municípios, especificados nos itens do Termo de Referência, Anexo I do Edital de Licitação n.º 27/2025, que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas cujos preços tenham sido registrados, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, as quantidades máximas de cada item, fornecedor e as demais condições ofertadas na proposta são as que seguem:

Fornecedor: GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA, CNPJ nº 54.966.340/0001-09, Endereço: Avenida Paulista, 1636 – Conjunto 4 Pavimento 15, Bela Vista – São Paulo/SP – CEP 01310-200. Representante Legal: Heitor Peixoto Nery, conforme contrato social. Contato: telefone: (11) 9 3705-0315 , e-mail: guibella.licita@gmail.com
Valor Total: R\$ 2.895.000,00 (dois milhões oitocentos e noventa e cinco mil reais)

LOTE 01							
Item	Especificação				Quantidade	Preço Unitário	
1	CADEIRA	FIXA	SECRETARIA	4	PÉS	600	R\$ 772,00
	O encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%.						
	Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47 mm, revestido com tecido pelo processo						



de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Sua configuração é definida por uma estrutura com 4 pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5 mm, e travessas de aço carbono ABNT 1008/1020 em tubo de seção quadrada 20x20 mm com 1,2 mm de espessura. A base em forma de 4 pés é fabricada pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas que unem uma perna à outra e também um tubo oblongo que serve para fazer a fixação do encosto, ambos soldados uns aos outros pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados, juntamente com quatro calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade resultado mínimo de 55kg/M³. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 %. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no mínimo 16%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8910/2016- Determinação da resistência a compressão resultado mínimo 6 Kpa. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2015- Determinação da força de indentação com resultado mínimo para fator de conforto 3/3. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015- Determinação da fadiga dinâmica resultado mínimo perda de espessura 4 e resultado mínimo de perda de força de indentação 17. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - Determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019- Determinação do teor de cinzas com resultado máximo de 0,15%. Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 –		
--	--	--



	Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: PREMIUM.		
2	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL Encosto inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de encaixes Assento em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos de 3.5 x 8 mm para plástico. fixa empilhável Base. A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8” com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG,	600	R\$ 464,80



formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). acoplamento do tipo “macho e fêmea” encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiros são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ASTM E 1252:1998 - Determinação de estruturas químicas de materiais e nanomateriais (sólidos, líquidos e superfícies). Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ASTM D790:2017 -Determinação da resistência à flexão em plásticos resultado mínimo de 27MPa. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 178:2019- Determinação da resistência à flexão em plásticos resultado mínimo de 16 MPA. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com ASTM D256:2010- resistência ao impacto de IZOD resultado mínimo de 370 J/m. Relatório de ensaio de tração de solda com resultado mínimo de 9000 KGF. Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hr). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras.		
--	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: ERGOPLAX.		
3	CADEIRA GIRATÓRIA OPERATIVA SECRETARIA Encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 360mm de largura x 270mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico, injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420mm de largura x 380mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Base definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto, coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a gás é constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. Mecanismo que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento. A inclinação do mecanismo em relação ao piso é de aproximadamente 4°. A plataforma é fabricada com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixada ao assento por quatro parafusos. A alavanca plástica que é acionada para regular a altura do assento é fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos. Rodízios constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 65 mm de	300	R\$ 912,10



diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e banda de rotação em PU, dedicados assim para serem utilizados em pisos rígidos. As roldanas são fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, a alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade resultado mínimo de 55kg/M³. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no mínimo 16%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8910/2016- Determinação da resistência a compressão resultado mínimo 6 Kpa. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2015- Determinação da força de indentação com resultado mínimo para fator de conforto 3/3. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015- Determinação da fadiga dinâmica resultado mínimo perda de espessura 4 e resultado mínimo de perda de força de indentação 17. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - Determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019- Determinação do teor de cinzas com resultado máximo de 0,15%. Lauda emitida pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove		
--	--	--



	habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: PREMIUM.		
4	CADEIRA GIRATÓRIA MÉDIA ENCOSTO EM TELA Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. todos possuem apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada	250	R\$ 1.674,60



possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 2,65 mm, conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto recebe uma blindagem central, fabricada pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação com a função de proteção e acabamento da base. Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos:- Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 13962 de 06/2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade com resultado mínimo de 55 KG/M³ Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 16%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8910/2016- Determinação da resistência a compressão com resultado mínimo de 6KPA. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2016- Determinação da força de indentação com em espuma flexível com resultado mínimo para fator de conforto 3/3. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015-Determinação da fadiga dinâmica com resultado mínimo de perda de espessura 4, resultado mínimo perda de força de indentação 17. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - Determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019- Determinação do teor de cinzas com resultado máximo 0,15 %. Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos - ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 13 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 17 kgf. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9925:2009- Determinação do esgarçamento com resultado no sentido transversal e longitudinal de no máximo 0,7mm Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10591:2008- Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado mínimo de 350 G/M²		
--	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de 60%. Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs). Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: BRIZZA.		
5	CADEIRA GIRATÓRIA ALTA ENCOSTO EM TELA COM APOIO DE CABEÇA Encosto formado por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa.	200	R\$ 1.916,50



Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos. Na configuração Presidente, a superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela do encosto, já na configuração Soft Presidente, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 20 mm. O apoio de cabeça possui regulagem de angulação, que permite o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente		
--	--	--



formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 13962 de 06/2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no		
--	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

mínimo	65%.		
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade com resultado mínimo de 55	KG/M³		
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 %			
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 16%			
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8910/2016- Determinação da resistência a compressão com resultado mínimo de	6KPA		
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2016- Determinação da força de indentação com em espuma flexível com resultado mínimo para fator de conforto 3/3			
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015-Determinação da fadiga dinâmica com resultado mínimo de perda de espessura 4, resultado mínimo perda de força de indentação 17			
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - Determinação das características de queima com resultado de queima igual a	Zero.		
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019- Determinação do teor de cinzas com resultado máximo 0,15	%		
Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos - ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 13 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 17 kgf.			
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento.			
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9925:2009- Determinação do esgarçamento com resultado no sentido transversal e longitudinal de no máximo 0,7mm			
Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10591:2008- Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado mínimo de	350 G/M²		
Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de	60%.		
Laudos emitidos pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da			

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: BRIZZA.		
6	CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA Encosto possui estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e reforçada com fibra de vidro. A tela também é fabricada em termoplástico de engenharia com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários. As dimensões gerais do encosto são de aproximadamente 557 mm de largura e 658 mm de altura. Assento com estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura,fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%,e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional.	100	R\$ 1.731,90



Suas dimensões são aproximadamente 479 mm de largura e 468 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoia Braços Braço Regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 40 mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manípulo rosqueável. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo. Rodízios constituído de duas roldanas circulares na dimensão de 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6), dedicados assim para serem utilizadas em pisos carpetados. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual é encaixado		
--	--	--



na base através de um anel elástico sob pressão. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade Emitido por OCP (Organismo de Acreditação de Produtos) acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro (Cgcre) de acordo com a Norma NBR 13962 de 06/2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 110 kg. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade com resultado mínimo de 55 KG/M³ Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 16% Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8910/2016- Determinação da resistência a compressão com resultado mínimo de 6KPA Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2016- Determinação da força de indentação com em espuma flexível com resultado mínimo para fator de conforto 3/3 Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015-Determinação da fadiga dinâmica com resultado mínimo de perda de espessura 4, resultado mínimo perda de força de indentação 17 Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - Determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019- Determinação do teor de cinzas com resultado máximo 0,15 % Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos - ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 13 Kgf e no Sentido do Urdume de no mínimo 17 kgf. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de alongamento. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9925:2009- Determinação do esgarçamento com resultado no sentido transversal e longitudinal de no máximo 0,7mm Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10591:2008- Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado mínimo de 350 G/M² Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de 60%. Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: BIX X.		
7	LONGARINA EM POLIPROPILENO COM 02 LUGARES SEM BRAÇOS Encosto em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o encosto na configuração estofada que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Assento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Base composta em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado, enquanto sua parte central é composta por tubos industrial de construção	200	R\$ 805,40



mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo mede aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, existem 2 (duas) travessa desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais unem-se aos pés por meio de 2 (dois) parafusos Philips cabeça chata com medidas de 1/4" x 3.3/4", além de arruelas e porcas. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Tanto as travessas, quanto os tubos da parte central dos pés recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ASTM E 1252:1998 - Determinação de estruturas químicas de materiais e nanomateriais (sólidos, líquidos e superfícies) Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ASTM D790:2017 -Determinação da resistência à flexão em plásticos resultado mínimo de 27MPa. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 178:2019- Determinação da resistência à flexão em plásticos resultado mínimo de 16 MPA. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com ASTM D256:2010- resistência ao impacto de IZOD resultado mínimo de 370 J/m Relatório de ensaio de tração de solda com resultado mínimo de 9000 KGF Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo		
--	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	80 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: ERGOPLAX.		
8	LONGARINA EM POLIPROPILENO 03 LUGARES SEM BRAÇOS Encosto em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o encosto na configuração estofada que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Assento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Base composta em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado, enquanto sua parte central é composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo mede aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, existem 2 (duas) travessa desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais unem-se aos pés por meio de 2 (dois) parafusos Philips cabeça chata com medidas de 1/4" x 3.3/4", além de arruelas e porcas. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Tanto as travessas, quanto os tubos da parte central dos pés recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário.	200	R\$ 881,80

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ASTM E 1252:1998 - Determinação de estruturas químicas de materiais e nanomateriais (sólidos, líquidos e superfícies) Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ASTM D790:2017 -Determinação da resistência à flexão em plásticos resultado mínimo de 27MPa. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 178:2019- Determinação da resistência à flexão em plásticos resultado mínimo de 16 MPA. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com ASTM D256:2010- resistência ao impacto de IZOD resultado mínimo de 370 J/m Relatório de ensaio de tração de solda com resultado mínimo de 9000 KGF Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: ERGOPLAX.		
9	LONGARINA ESTOFADA COM 03 LUGARES COM BRAÇOS Encosto constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua	100	R\$ 2.097,30



transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{1}{4}$", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra $\frac{1}{4}$" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{1}{4}$" para cada braço. Base Estrutura denominada de travessa (A1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{1}{4}$" para cada assento. Para que a travessa se una às bases, é projetada uma perna (A2) de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm, fabricados pelo processo de estampagem, que possui suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe nas luvas. O pé plástico (A3) em formato de arco é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra		
---	--	--



de vidro, com espessura média de parede de 4 mm, com nervuras em todo o comprimento, medindo 510 mm no total. Envolvem ainda a parte de baixo da perna aproximadamente 80 mm de altura, evitando assim, o contato dos tubos com a umidade do chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade resultado mínimo de 55kg/M³. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no mínimo 16% Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8910/2016- Determinação da resistência a compressão resultado mínimo 6 Kpa. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2015- Determinação da força de indentação com resultado mínimo para fator de conforto 3/3 Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015- Determinação da fadiga dinâmica resultado mínimo perda de espessura 4 e resultado mínimo de perda de força de indentação 17. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - Determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019- Determinação do teor de cinzas com resultado máximo de 0,15%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	com a ASTM D790:2017- Resistencia a flexão para polipropileno com resultado mínimo de 27 MPA. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D256:2010- Resistencia ao impacto Izod com resultado de resistência mínima ao impacto de 370J/m. Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: BEZZI.		
10	LONGARINA ESTOFADA COM 04 LUGARES COM BRAÇOS Encosto É constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura media de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e	100	R\$ 2.515,00



unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{1}{4}$", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra $\frac{1}{4}$" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3 podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m3. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC. O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{1}{4}$" para cada braço. Base Estrutura denominada de travessa (A1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conifcadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de $\frac{1}{4}$" x $1\frac{1}{4}$" para cada assento. Para que a travessa se una às bases, é projetada uma perna (A2) de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm, fabricados pelo processo de estampagem, que possui suas extremidades conifcadas para facilitar o encaixe nas luvas. O pé plástico (A3) em formato de arco é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm, com nervuras em todo o comprimento, medindo 510 mm no total. Envolve ainda a parte de baixo da perna aproximadamente 80 mm de altura, evitando assim, o contato dos tubos com a umidade do chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

ao produto. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade resultado mínimo de 55kg/M³. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no mínimo 16% Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8910/2016- Determinação da resistência a compressão resultado mínimo 6 Kpa. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2015- Determinação da força de indentação com resultado mínimo para fator de conforto 3/3 Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015- Determinação da fadiga dinâmica resultado mínimo perda de espessura 4 e resultado mínimo de perda de força de indentação 17. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - Determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019- Determinação do teor de cinzas com resultado máximo de 0,15%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D790:2017- Resistencia a flexão para polipropileno com resultado mínimo de 27 MPA. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D256:2010- Resistencia ao impacto Izod com resultado de resistência mínima ao impacto de 370J/m. Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo		
--	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: BEZZI.		
11	CADEIRA PRESIDENTE Cadeira de espaldar alto com formato curvo e apoio de cabeça. Confeccionada em estrutura em compensado multilaminado (eucalipto e pinus) de 14mm, mais capa interna de multilaminado de 4mm fixada com presilhas em aço. Apoio de cabeça com mesmo formato curvo do encosto, fixado com mesmo sistema de presilhas. Apoios de braços em compensado multilaminado de 14mm direcionando ao sentido oposto da curva do assento, fixados em cada braço através de 3 parafusos sextavados 1/4 a porca -garra encravadas e usando tampa de acabamento de parafuso ¼ de cor preta. Espuma de assento em poliuretano laminada com 7 cm de espessura com densidade D33. Espuma de encosto em poliuretano laminada com 4 cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada . Espuma de apoio de cabeça em poliuretano laminada com 7cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de braço em poliuretano laminada com 2cm de espessura com densidade D28. Corpo interno e externo da cadeira com espuma em poliuretano laminada de 1cm com densidade D28. Revestimento em corino sintético vinílico PVC de +/-0,02 viana, de ótima qualidade. Base giratória com sistema relax com trava, aranha de metal cromado, pistão a gás classe 3, Rodízios em PU (poliuretano). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão e Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 65%. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade resultado mínimo de 55kg/M³.	50	R\$ 2.109,60

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 58 % Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no mínimo 16% Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8910/2016- Determinação da resistência a compressão resultado mínimo 6 Kpa. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176:2015- Determinação da força de indentação com resultado mínimo para fator de conforto 3/3 Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015- Determinação da fadiga dinâmica resultado mínimo perda de espessura 4 e resultado mínimo de perda de força de indentação 17. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - Determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961:2019- Determinação do teor de cinzas com resultado máximo de 0,15%. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D790:2017- Resistencia a flexão para polipropileno com resultado mínimo de 27 MPA. Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D256:2010- Resistencia ao impacto Izod com resultado de resistência mínima ao impacto de 370J/m. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas abaixo: Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 1900 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1700 horas Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (Resultando contendo o mínimo de 480 Hrs) Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0 Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 80 micras Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo 3 H Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado e que mencione período mínimo de garantia de 05 anos. MARCA: PLAXMETAL. MODELO: PREMIUM.		
---	--	--

Fornecedor: GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA, CNPJ nº 54.966.340/0001-09, Endereço: Avenida Paulista, 1636 – Conjunto 4 Pavimento 15, Bela Vista – São Paulo/SP – CEP 01310-200. Representante Legal: Heitor Peixoto Nery, conforme contrato social. Contato: telefone: (11) 9 3705-0315 , e-mail: guibella.licita@gmail.com

Valor Total: R\$ 3.350.000,00 (três milhões trezentos e cinquenta mil reais)

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

LOTE 02			
Item	Especificação	Quantidade	Preço Unitário
1	ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 1600mm(A) x 800mm(L) x 500mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação	200	R\$ 2.500,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MÉTODO.		
2	Arquivo 04 gavetas Dimensões: 1295x475x500mm Arquivo com 4 gavetas. Dimensões: 1295mm(A) x 475mm(L) x 500mm(P). Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de	150	R\$ 2.100,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

processo “hot melt” , acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 450mm de comprimento, tipo telescópico com fixação na gaveta por meio de encaixe, corredeiras fixadas nas laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio. Acabamento: Peças em aço carbono recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP		
--	--	--



	(Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MÉTODO.		
3	Armário Baixo Fechado Secretária. Dimensões: 800x500x740mm Armário Baixo fechado com 02 prateleiras, sendo 01 móvel e 01 fixa.	150	R\$ 1.440,00



Dimensões: 800mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Com fechamento cremona dobradiça 270°, Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO.

Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental.

Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO.

Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração),

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MÉTODO.		
4	Gaveteiro volante com 03 gavetas. Dimensões: 400x485x700mm Gaveteiro volante com três gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 550 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm,	150	R\$ 900,00



revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio		
--	--	--



	de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. MARCA: MÉTODO.		
5	Gaveteiro volante com 04 gavetas. Dimensões: 400x485x700mm Gaveteiro volante com quatro gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corrediças de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tamos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura	150	R\$ 950,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. MARCA: MÉTODO.		
6	Mesas reta Dimensões: 800x600x740mm Mesa reta. Dimensões: 800 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de	300	R\$ 1.030,00



montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MÉTODO.		
7	Mesas reta Dimensões: 1200x680x740mm Mesa reta. Dimensões: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council	300	R\$ 1.095,00



com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MÉTODO.		
--	--	--



8	Mesa Diretor saia em aço . Dimensões: 740mm(A)x2000mm(L)x950mm(P) Mesa Diretor saia em aço. Dimensões: 740mm(A) x 2000mm(L) x 950mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor Cinza Cristal, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. . Pés Laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, medindo cada pé 950mm(P) com calha de subida para passagem de fiação, medindo cada calha 705mm(A)x100mm(P) com 6 dobraduras sendo a primeira com 8mm ângulo de 90°, segunda 12mm ângulo de 90°, terceira 23mm ângulo de 90°, quarta 99mm ângulo de 90°, quinta 23mm ângulo de 90° e a sexta 12mm finalizando em 8mm sem dobras, com tampa de encaixe para abertura da calha com 2 ganchos em formato de j para encaixe, confeccionado em aço chapa 24 (0,60mm) fixada entre os painéis dos pés por meio de parafusos com rosca soberba fixados ao tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração),	100	R\$ 2.300,00
---	---	-----	--------------



	conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MÉTODO.		
9	MESA RETA COM REGULAGEM ELÉTRICA com 2 motores e elevação em 3 estágios, composta por: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600 A 800mm	30	R\$ 7.200,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1200mm e seu ajuste máximo é de 2000mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estagio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estagio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estagio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos. Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio		
--	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade MARCA: MÉTODO.		
10	MESA EM “L” COM REGULAGEM ELÉTRICA com 3 motores e elevação em 3 estágios, composta por: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600mm Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1300mm e seu ajuste máximo é de 1900mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estagio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estagio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estagio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de “bandeja”. Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fiação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos.	20	R\$ 11.000,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13966:2008, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade MARCA: MÉTODO.		
11	GAVETEIRO FIXO, 2 GAVETAS Dimensões aproximadas: 310 x245x4,5 cm (L x A x P): Corpo (laterais, fundo e réguas de amarração) confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 15mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Bordas devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo as frentes deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Frente das gavetas confeccionados em mdp ou mdf ou lâmina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura, quando for MDP confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 18mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, o bordo que acompanha todo o contorno (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima coladas pelo processo Hot Melt . Fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamak tipo alça com acabamento cromado ou niquelado, medindo 110 x 12 x 30 mm (podendo variar + ou – 5%). Correções	500	R\$ 350,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	deverão ser em aço estampado com roldanas de nylon com parada evitando o tombamento na abertura da gaveta. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corpo das gavetas (laterais, fundo, contra frente e base) confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 15mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Bordas devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 0,45mm de espessura, Todos os bordos, incluindo as frentes deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Corpo das gavetas e régua de amarração montados através de dispositivo de montagem em PVC ou similar em formato semi oval, com furação de Ø8x12mm nas laterais, e usinagem sequencial com Ø12x12mm na face interna com perfeito acabamento, sem a utilização de cavilhas e/ou parafusos. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade MARCA: MÉTODO.		
12	MESA EM "L" 1400x1400x600x745mm Medidas aproximadas: 1400 x 1400 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em "L" com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações	200	R\$ 2.040,00



nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínima de 3 mm e encaixe “T” no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em “L”). A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés e a torre de sustentação deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiros, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes. A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em		
--	--	--



pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado, modelo 5, conforme NBR 13961:2010, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto), pelo modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 02 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MÉTODO.		
13	SUPORTE DE CPU Medidas aproximadas: 256 x 290 x 440mm (L x P x A). Compostos por laterais, base e prateleira central, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Sistema de montagem com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência e ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico). Sapatas de acabamento na extremidade inferior das laterais, em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, para nivelamento do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestal) acreditado pelo INMETRO. MARCA: MÉTODO.	500	R\$ 310,00

Fornecedor: CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA, CNPJ nº 34.025.315/0001-05, Endereço: Avenida Vieira de Moraes, nº 2110, Sala 304, Campo Belo – São Paulo/SP – CEP 04.617-007. Representante Legal: Willian da Silva Cintra, conforme contrato social. Contato: telefone: (11) 5990-2442, e-mail: cintracomercio@gmail.com

Valor Total: R\$ 4.800.000,00 (quatro milhões e oitocentos mil reais)

LOTE 03			
Item	Especificação	Quantidade	Preço Unitário
1	ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1700x900x450 Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.700 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; Divisão vertical interna dobrada em perfil “U” de 30 mm inteiriça entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) Portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças externas, em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados na porta através de solda a ponto; Fechadura	200	R\$ 3.200,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

Yale com 4 pinos de segredo, embutida em maçaneta tipo “T” cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto; 3 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm); O armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; A embalagem deverá ser em filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. <i>NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.</i> ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono –		
--	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
2	Armário de aço 02 portas 4 prateleiras armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. pintura eletrostática. portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremone com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council com validade ativa para o com código de licença e código do certificado em nome do Fabricante, ou certificado CERFLOR emitido por um OCF (Certificação de Manejo Florestais) acreditado pelo INMETRO. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico.	200	R\$ 3.280,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
3	ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1” zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme “termo encolhível” transparente. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de	100	R\$ 2.580,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
4	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de “T” com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato “X” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de	80	R\$ 2.150,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
5	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450 Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas; DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido	1500	R\$ 1.050,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
6	ESTANTE DESMONTÁVEL DE AÇO FECHADA 1980 x 920x 420 Estante de aço, desmontável contendo 6 prateleiras, com 02 painéis laterais e 01 painel de fundo, confeccionado chapas em aço carbono laminado a frio. Composto de 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo aproximadamente: 1980 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de aproximadamente 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas aproximadamente a cada 50 mm, 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega soldado na parte inferior.	500	R\$ 1.070,00



	Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 70 micrometros na cor cinza, com aderência X0Y0. Partes soldadas devem ser lisas e desprovidas de resíduos e escórias, sem rebarbas e respingos de solda, juntas esmerilhadas. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
7	ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm);	100	R\$ 2.700,00



Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U”; Duas fileiras de 4 (quatro) ve-nezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embaladem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
8	ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS Roupeiro em aço com 12 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 3 (três) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil ω com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil ω de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para	100	R\$ 2.780,00



	efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
9	ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadas no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil ζuζ com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil ζuζ de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR	100	R\$ 3.110,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. <i>NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.</i> ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. MARCA: MM.		
10	ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e	30	R\$ 3.500,00



externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P). DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Conformidade, conforme NBR 13961:2010, modelo 5, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Conformidade de Rotulagem Ambiental de acordo com a NBR 14020:2002 e 14024:2022, emitido por um OCP (Organismo Certificador de Produtos) acreditado pelo INMETRO. Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado de conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre), no modelo 6, para o Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, em nome da empresa fabricante e acompanhado dos relatórios de ensaios emitidos por laboratórios acreditado pelo Inmetro (Cgcre): NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023 Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. ASTM D3359:2022 Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. ASTM D1308:2020 - Standard Test Method for Effect of Household Chemicals on Clear and Pigmented Coating Systems – com no mínimo 02 Horas de exposição e os reagentes não deve deixar marcas ou alterações permanentes visíveis sob luz, após o procedimento de limpeza estando conformidade com o		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

item 6.1.10 Fruit—Piece of cut fruit, with cut portion placed face down on panel. AWS D1.1 / 2020 - Ensaios de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. ASTM D790:2017 – Determinação das propriedades de flexão (Prateleira Plástica) MARCA: MM.		
--	--	--

Fornecedor: TENORIO COMERCIAL LTDA, CNPJ nº 34.561.966/0001-10, Endereço: Rua Maranhão, 180, Centro - Ubatuba/SP – CEP 11.680-000. Representante Legal: Bruno Sene Vasconcellos, conforme contrato social. Contato: telefone: (11) 4704-0841, e-mail: contato@tenoriocomercial.com.br

Valor Total: R\$ 19.204.500,00 (dezenove milhões duzentos e quatro mil e quinhentos reais)

LOTE 04

Item	Especificação	Quantidade	Preço Unitário
1	Conjunto para aluno tamanho 6 Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas	4000	R\$ 810,00



no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimen- to 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebi- tes de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de re- bites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL , fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresen- do o número identificador do polímero, a identificação do mode- lo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugi- noso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espes- sura mínima de 40 micrometros na cor CINZA . Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser grava- dos o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 760mm - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL . Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo inter- nacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabri- cante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâ- metro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação . • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugi- noso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espes- sura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências) Assento: 400x430mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 460mm DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:		
--	--	--



	- Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088:2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJA 06.		
2	Conjunto para aluno tamanho 5 Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura),	3000	R\$ 810,00



admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERDE, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE , fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugineoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA . Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 710mm - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE . Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo		
--	--	--



	insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo inter- nacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabri- cante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâ- metro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação . • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugi- noso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espes sura mínima 40 micrometros, na cor CINZA Assento: 400x390mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 430mm DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJA 05.		
3	Conjunto para aluno tamanho 4	2200	R\$ 810,00



Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m (tampo injetado) • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimentos 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe.		
--	--	--



Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugem, nos que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura da Mesa: 644mm CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugem, nos que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA Assento: 400x350mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 380mm DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating		
---	--	--



	Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJA 04.		
4	Conjunto para aluno tamanho 3 Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. • Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblon- ga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono lami- nado a frio,	1200	R\$ 810,00



com costura, curvado em formato de "C", com sec- ção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimen- to 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebi- tes de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de re- bites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA , fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indi- cando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugi- noso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espes- sura mínima de 40 micrometros na cor CINZA . Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser grava- dos o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura Mesa: 594mm - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA . Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo inter- nacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabri- cante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâ- metro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação . • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugi- noso que		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências) Assento: 400x310mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 350mm DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJA 03.		
5	Conjunto para aluno tamanho 1 ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M. • Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. • Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.	1000	R\$ 790,00



• Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. - Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); • Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugem que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40		
--	--	--



micrometros na cor CINZA . Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura Mesa: 465mm - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA . Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação . • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugem que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências) Medidas Cadeira: Assento: 340mm x 260mm Encosto: 350mm x 155mm DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Certificado de conformidade do produto e comprovação do Selo Ativo / Declaração(ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006:2022 - Móveis escolares – Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Obs. 1: A(s) declaração(ões) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto. - Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos, assento e encosto. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJA 01.		
6	CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M. CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 01 • Mesa com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA * Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2" , cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção cônica para acomodação da cabeça do parafuso. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Altura da mesa: 465mm CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número	400	R\$ 2.680,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação Medidas Cadeira: Assento: 340mm x 260mm Encosto: 350mm x 155mm DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJC.		
7	CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M A 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3 • Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 5 (quatro) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em	400	R\$ 2.980,00



compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento. • Dimensões acabadas 1200mm (diâmetro) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. • Estrutura da mesa compostas de: - 5 Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, 40x20mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm); • Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados. • Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas • Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. - CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que		
--	--	--



	assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências) Assento: 400x310mm Encosto: 396x198mm Altura até o Assento: 350mm DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45Obs. Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJC 14.		
8	Conjunto coletivo infantil composto de 1 (uma) mesa sextavada e 6 (seis) cadeiras. • Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. • Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA * Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 1200mm Ø (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, nas cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de	200	R\$ 4.600,00



bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção cônico para acomodação da cabeça do parafuso. • Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas nas cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). CADEIRA • Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). • Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas nas cores LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação Medidas Cadeira: Assento: 340mm x 260mm Encosto: 350mm x 155mm DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45. Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas,		
--	--	--



	pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088:2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJC6.		
9	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO • Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. • Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES • Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. • Dimensões acabadas: - Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura); - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura); • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura da mesa composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Estrutura dos bancos composta de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com	800	R\$ 2.200,00



costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. • Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. • Fixação do tampo à estrutura através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL (ver referências). • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado, modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) - Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos relatórios de ensaios:		
---	--	--



	NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 20 Ciclos ou 480 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023- Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 -Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 -Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 -Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. MARCA: MÉTODO. MODELO: CJRA.		
10	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM ENCOSTO• Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos. • Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. • Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES • Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento • Encosto em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. • Dimensões acabadas: - Tampo: 1500mm (largura) x 700mm (profundidade) x 640mm (altura) - Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 380mm (altura) - Encosto: 1300m (largura) x 250mm (profundidade) • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo Hot Melt.	800	R\$ 2.650,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). • Estrutura da mesa e dos bancos compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); * Estrutura do encosto em composta de: - Dois suportes confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, medindo 20x20mm em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). • Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados • Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. • Fixação do tampo/ assento / encosto às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. • Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Regularidade do IBAMA a fim de se verificar se o(s) fabricante(s) possui(em) o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais – CTF – de acordo com o art. 17 da Lei 6.938/81 e se está em conformidade com a legislação ambiental. Certificado Ambiental FSC devidamente comprovado através de documentos, em nome da empresa fabricante, não sendo aceito em nome de terceiros com revisão atualizada FSC. Certificação do Processo da Preparação da Madeira, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) modelo 5, acreditado pelo Inmetro (Cgcre), acompanhado dos relatórios de ensaios: ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas (Madeira). NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à luz UV - Avaliação Visual – Mínimo Obtido 3 – 4 - Especificado 3 Mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de determinação da resistência ao corte cruzado - Parâmetro – Classificação - Obtido 5B - Especificado - 3B mínimo. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência ao álcool etílico - Não pode haver alteração de cor, brilho, remoção de partículas da fita. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração), conforme o anexo A – Mínimo obtido 140,01- máxima (N) – Média. NBR 16332:2014 - Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. NBR 15316-2 DE 02/2019 - Painéis de fibras de média densidade - Parte 2: Requisitos e métodos de ensaio - Determinação do formaldeído - Determinação da Umidade. Certificado, modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) - Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos relatórios de ensaios: NBR 17088:2023 - Corrosão por Exposição à Névoa Salina Neutra - 1200 Hrs,		
---	--	--



	Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8095:2015 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada – 1200 Hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, Grau de enferrujamento conforme a norma NBR ISO 4628-3:2022- Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 8096:1983 - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre – 20 Ciclos ou 480 hrs, Grau de empolamento conforme NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas / t0 = Isento de bolhas, grau de enferrujamento conforme NBR ISO 4628-3:2022 - Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de revestimentos orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto). ASTM D7091:2022 – Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10443:2023- Tintas e vernizes Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas Método de ensaio. ASTM D3363:2022 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. NBR 11003:2023 - Determinação da verificação da aderência da camada. ASTM D3359:2022 -Determinação da verificação da aderência da camada. – Método A. ASTM D7091:2022 -Prática padrão para medição não destrutiva da espessura de película seca de revestimentos não magnéticos aplicados a metais ferrosos e de revestimentos não magnéticos e não condutores aplicados a metais não ferrosos. NBR 10545:2014 – Tintas – Determinação da flexibilidade por mandril cônico. NBR 9209:1986 -Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização. MARCA: MÉTODO. MODELO: CJRI.		
11	CONJUNTO DO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA MESA INDIVIDUAL com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES; MESA – Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo “Hot Melting”. Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com “abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do	600	R\$ 1.500,00



painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.

DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 +- 5mm; ALTURA DO ASSENTO:- 460+-10
Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2: Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros

Dimensões:

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3)
Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2)
Altura do encosto: 251 mm (+/-2)

DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:
Mesa: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios.

Cadeira: - Certificado Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018 - Certificação de



	produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962:2018 Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 41 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 45 Obs. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088:2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2002 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: CJP.		
12	MESA ACESSÍVEL • Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA • Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Altura da mesa: 760mm • Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao	450	R\$ 1.970,00



arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Em canal usinado no tampo deve possuir porta lápis centralizado na parte frontal fixado por 2 parafusos, profundidade útil de no mínimo 10 milímetros. • Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). • Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. • Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. • Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação • Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. • Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. - Ponteiros e sapatas - cor AZUL - referência PANTONE (*) 287 C. • Pintura dos elementos metálicos, cor CINZA – referência RAL (**) 7040. • Identificação de acessibilidade na estrutura da mesa: - cor AZUL - referência PANTONE (*) 2925 C; - cor BRANCA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de bordo e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios - Obs. 2: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável. - A empresa fabricante deve possuir certificação FSC e/ou CERFLOR. O produto deve ser fabricado com madeira controlada, comprovando que 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário devem, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, com procedência legal certificada e manejo florestal sustentável. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. - Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088:		
---	--	--

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

	2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-2023 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) MARCA: LBS. MODELO: MSA.		
13	MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO Acoplável e compacta, duas peças inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada localizadas nas extremidades, cada peça plastica contendo duas cavidades em suas pontas, cavidade superior para acoplamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado nas curvaturas de forma a proporcionar maior estabilidade da plataforma evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro das peças deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar nas bordas plásticas de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 14mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5. DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: O vencedor deverá apresentar em 03(três) dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 J/m; Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 (sete) dias – não ocasionando deformações permanentes; MARCA: ZURICH. MODELO: EMPILHÁVEL.	3.000	R\$ 380,00

3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)

- 3.1. O órgão gerenciador será o CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI.
- 3.2. Além do gerenciador, são órgãos participantes os 22 municípios consorciados ao CISNORPI.



4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

4.1. Será admitida a adesão à ata de registro de preços decorrente desta licitação conforme Edital e anexos e Lei 14.133/2021.

5. VALIDADE, FORMALIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS E CADASTRO RESERVA

5.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, podendo ser prorrogada por igual período, mediante a anuência do fornecedor, desde que comprovado o preço vantajoso.

5.1.1. Em caso de prorrogação da ata, poderá ser renovado o quantitativo originalmente registrado.

5.1.2. O contrato decorrente da ata de registro de preços terá sua vigência estabelecida no próprio instrumento contratual e observará no momento da contratação e a cada exercício financeiro a disponibilidade de créditos orçamentários, bem como a previsão no plano plurianual, quando ultrapassar 1 (um) exercício financeiro.

5.1.3. Na formalização do contrato ou do instrumento substituto deverá haver a indicação da disponibilidade dos créditos orçamentários respectivos.

5.2. A contratação com os fornecedores registrados na ata será formalizada pelo órgão ou pela entidade interessada por intermédio de instrumento contratual, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro instrumento hábil, conforme o art. 95 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.2.1. O instrumento contratual de que trata o item 5.2. deverá ser assinado no prazo de validade da ata de registro de preços.

5.3. Os contratos decorrentes do sistema de registro de preços poderão ser alterados, observado o art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

5.4. Após a homologação da licitação, deverão ser observadas as seguintes condições para formalização da ata de registro de preços:

5.4.1. Serão registrados na ata os preços e os quantitativos do adjudicatário, devendo ser observada a possibilidade de o licitante oferecer ou não proposta em quantitativo inferior ao máximo previsto no edital e se obrigar nos limites dela;

5.4.2. Será incluído na ata, na forma de anexo, o registro dos licitantes ou dos fornecedores que:

5.4.2.1. Aceitarem cotar os bens, as obras ou os serviços com preços iguais aos do adjudicatário, observada a classificação da licitação; e

5.4.2.2. Mantiverem sua proposta original.

5.4.3. Será respeitada, nas contratações, a ordem de classificação dos licitantes ou dos fornecedores registrados na ata.

5.5. O registro a que se refere o item 5.4.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva para o caso de impossibilidade de atendimento pelo signatário da ata.

5.6. Para fins da ordem de classificação, os licitantes ou fornecedores que aceitarem reduzir suas propostas para o preço do adjudicatário antecederão aqueles que mantiverem sua proposta original.

5.7. A habilitação dos licitantes que comporão o cadastro de reserva a que se refere o item 5.4.2.2 somente será efetuada quando houver necessidade de contratação dos licitantes remanescentes, nas seguintes hipóteses:

5.7.1. Quando o licitante vencedor não assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital; e

5.7.2. Quando houver o cancelamento do registro do licitante ou do registro de preços nas hipóteses previstas no item 9.

5.8. O preço registrado com indicação dos licitantes e fornecedores será divulgado no PNCP e ficará disponibilizado durante a vigência da ata de registro de preços.



5.9. Após a homologação da licitação ou da contratação direta, o licitante mais bem classificado ou o fornecedor, no caso da contratação direta, será convocado para assinar a ata de registro de preços, no prazo e nas condições estabelecidos no edital de licitação ou no aviso de contratação direta, sob pena de decair o direito, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021.

5.9.1. O prazo de convocação poderá ser prorrogado 1 (uma) vez, por igual período, mediante solicitação do licitante ou fornecedor convocado, desde que apresentada dentro do prazo, devidamente justificada, e que a justificativa seja aceita pela Administração.

5.10. A ata de registro de preços será assinada por meio de assinatura digital e disponibilizada no Sistema de Registro de Preços.

5.11. Quando o convocado não assinar a ata de registro de preços no prazo e nas condições estabelecidos no edital ou no aviso de contratação, e observado o disposto no item, observando o item 5.7 e subitens, fica facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas condições propostas pelo primeiro classificado.

5.12. Na hipótese de nenhum dos licitantes que trata o item 5.4.2.1, aceitar a contratação nos termos do item anterior, a Administração, observados o valor estimado e sua eventual atualização nos termos do edital, poderá:

5.12.1. Convocar para negociação os demais licitantes ou fornecedores remanescentes cujos preços foram registrados sem redução, observada a ordem de classificação, com vistas à obtenção de preço melhor, mesmo que acima do preço do adjudicatário; ou

5.12.2. Adjudicar e firmar o contrato nas condições ofertadas pelos licitantes ou fornecedores remanescentes, atendida a ordem classificatória, quando frustrada a negociação de melhor condição.

5.13. A existência de preços registrados implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, mas não obrigará a Administração a contratar, facultada a realização de licitação específica para a aquisição pretendida, desde que devidamente justificada.

6. ALTERAÇÃO OU ATUALIZAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

6.1. Os preços registrados poderão ser alterados ou atualizados em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo dos bens, das obras ou dos serviços registrados, nas seguintes situações:

6.1.1. Em caso de força maior, caso fortuito ou fato do príncipe ou em decorrência de fatos imprevisíveis ou previsíveis de consequências incalculáveis, que inviabilizem a execução da ata tal como pactuada, nos termos da alínea “d” do inciso II do caput do art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021;

6.1.2. Em caso de criação, alteração ou extinção de quaisquer tributos ou encargos legais ou a superveniência de disposições legais, com comprovada repercussão sobre os preços registrados;

6.1.3. Na hipótese de previsão no edital ou no aviso de contratação direta de cláusula de reajustamento ou repactuação sobre os preços registrados, nos termos da Lei nº 14.133, de 2021.

6.1.3.1. No caso do reajustamento, deverá ser respeitada a contagem da anualidade e o índice previstos para a contratação;

6.1.3.2. No caso da repactuação, poderá ser a pedido do interessado, conforme critérios definidos para a contratação.



7. NEGOCIAÇÃO DE PREÇOS REGISTRADOS

7.1. Na hipótese de o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, o órgão ou entidade gerenciadora convocará o fornecedor para negociar a redução do preço registrado.

7.1.1. Caso não aceite reduzir seu preço aos valores praticados pelo mercado, o fornecedor será liberado do compromisso assumido quanto ao item registrado, sem aplicação de penalidades administrativas.

7.1.2. Na hipótese prevista no item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam reduzir seus preços aos valores de mercado e não convocará os licitantes ou fornecedores que tiveram seu registro cancelado.

7.1.3. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção de contratação mais vantajosa.

7.1.4. Na hipótese de redução do preço registrado, o gerenciador comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços para que avaliem a conveniência e a oportunidade de diligenciarem negociação com vistas à alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

7.2. Na hipótese de o preço de mercado tornar-se superior ao preço registrado e o fornecedor não poder cumprir as obrigações estabelecidas na ata, será facultado ao fornecedor requerer ao gerenciador a alteração do preço registrado, mediante comprovação de fato superveniente que supostamente o impossibilite de cumprir o compromisso.

7.2.1. Neste caso, o fornecedor encaminhará, juntamente com o pedido de alteração, a documentação comprobatória ou a planilha de custos que demonstre a inviabilidade do preço registrado em relação às condições inicialmente pactuadas.

7.2.2. Na hipótese de não comprovação da existência de fato superveniente que inviabilize o preço registrado, o pedido será indeferido pelo órgão ou entidade gerenciadora e o fornecedor deverá cumprir as obrigações estabelecidas na ata, sob pena de cancelamento do seu registro, nos termos do item 9.1, sem prejuízo das sanções previstas na Lei nº 14.133, de 2021, e na legislação aplicável.

7.2.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, nos termos do item anterior, o gerenciador convocará os fornecedores do cadastro de reserva, na ordem de classificação, para verificar se aceitam manter seus preços registrados, observado o disposto no item 5.7.

7.2.4. Se não obtiver êxito nas negociações, o órgão ou entidade gerenciadora procederá ao cancelamento da ata de registro de preços, nos termos do item 9.4, e adotará as medidas cabíveis para a obtenção da contratação mais vantajosa.

7.2.5. Na hipótese de comprovação da majoração do preço de mercado que inviabilize o preço registrado, conforme previsto no item 7.2 e no item 7.2.1, o órgão ou entidade gerenciadora atualizará o preço registrado, de acordo com a realidade dos valores praticados pelo mercado.

7.2.6. O órgão ou entidade gerenciadora comunicará aos órgãos e às entidades que tiverem firmado contratos decorrentes da ata de registro de preços sobre a efetiva alteração do preço registrado, para que avaliem a necessidade de alteração contratual, observado o disposto no art. 124 da Lei nº 14.133, de 2021.

8. REMANEJAMENTO DAS QUANTIDADES REGISTRADAS NA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

8.1. As quantidades previstas para os itens com preços registrados nas atas de registro de preços poderão ser remanejadas pelo órgão ou entidade gerenciadora entre os órgãos ou as entidades participantes e não participantes do registro de preços.

8.2. O remanejamento somente poderá ser feito:

8.2.1. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade participante; ou

8.2.2. De órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante.



8.3. O órgão ou entidade gerenciadora que tiver estimado as quantidades que pretende contratar será considerado participante para efeito do remanejamento.

8.4. Na hipótese de remanejamento de órgão ou entidade participante para órgão ou entidade não participante, serão observados os limites previstos no art. 32 do Decreto nº 11.462, de 2023.

8.5. Competirá ao órgão ou à entidade gerenciadora autorizar o remanejamento solicitado, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão ou pela entidade participante, desde que haja prévia anuência do órgão ou da entidade que sofrer redução dos quantitativos informados.

8.6. Caso o remanejamento seja feito entre órgãos ou entidades dos Estados, do Distrito Federal ou de Municípios distintos, caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente do remanejamento dos itens.

8.7. Na hipótese da compra centralizada, não havendo indicação pelo órgão ou pela entidade gerenciadora, dos quantitativos dos participantes da compra centralizada, nos termos do item 8.3, a distribuição das quantidades para a execução descentralizada será por meio do remanejamento.

9. CANCELAMENTO DO REGISTRO DO LICITANTE VENCEDOR E DOS PREÇOS REGISTRADOS

9.1. O registro do fornecedor será cancelado pelo gerenciador, quando o fornecedor:

9.1.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços, sem motivo justificado;

9.1.2. Não retirar a nota de empenho, ou instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração sem justificativa razoável;

9.1.3. Não aceitar manter seu preço registrado, na hipótese prevista no artigo 27, § 2º, do Decreto nº 11.462, de 2023; ou

9.1.4. Sofrer sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021.

9.1.4.1. Na hipótese de aplicação de sanção prevista nos incisos III ou IV do caput do art. 156 da Lei nº 14.133, de 2021, caso a penalidade aplicada ao fornecedor não ultrapasse o prazo de vigência da ata de registro de preços, poderá o órgão ou a entidade gerenciadora, mediante decisão fundamentada, decidir pela manutenção do registro de preços, vedadas contratações derivadas da ata enquanto perdurarem os efeitos da sanção.

9.2. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas no item 9.1 será formalizado por despacho do órgão ou da entidade gerenciadora, garantidos os princípios do contraditório e da ampla defesa.

9.3. Na hipótese de cancelamento do registro do fornecedor, o órgão ou a entidade gerenciadora poderá convocar os licitantes que compõem o cadastro de reserva, observada a ordem de classificação.

9.4. O cancelamento dos preços registrados poderá ser realizado pelo gerenciador, em determinada ata de registro de preços, total ou parcialmente, nas seguintes hipóteses, desde que devidamente comprovadas e justificadas:

9.4.1. Por razão de interesse público;

9.4.2. A pedido do fornecedor, decorrente de caso fortuito ou força maior; ou

9.4.3. Se não houver êxito nas negociações, nas hipóteses em que o preço de mercado tornar-se superior ou inferior ao preço registrado, nos termos dos artigos 26, § 3º e 27, § 4º, ambos do Decreto nº 11.462, de 2023.

10. DAS PENALIDADES

10.1. O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no edital.



CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

10.1.1. As sanções também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva no registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente após terem assinado a ata.

10.2. É da competência do gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 7º, XIV, do Decreto nº 11.462, de 2023), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos ou entidade participante, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 8º, IX, do Decreto nº 11.462, de 2023).

10.3. O órgão ou entidade participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no item 9.1, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

11. CONDIÇÕES GERAIS

11.1. As condições gerais de execução do objeto, tais como os prazos para entrega e recebimento, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, anexo ao edital.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada e, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Jacarezinho, 21 de janeiro de 2026.

CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO

CNPJ nº 00.476.612/0001-55

GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA

CNPJ nº 54.966.340/0001-09

CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA

CNPJ nº 34.025.315.0001/05

TENORIO COMERCIAL LTDA

CNPJ nº 34.561.966/0001-10



CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR

PARTICIPANTES E CLASSIFICAÇÕES

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 27/2025

Processo Administrativo Nº 524/2025

Tipo: REGISTRO DE PREÇO

PREGOEIRO: KATARINE ZANARDO TORRES

Data de Publicação: 21/10/2025 10:25:02

LICITANTES

Razão Social: ANGELIQUE ORLANDINA CORREA			Doc: 15.508.827/0001-88
Email: angelique.artesanato@gmail.com	Tel1: (4) 799605332	Tel2: (4) 735156197	Cel: (47) 999605332
Repres. Legal: ANGELIQUE ORLANDINA CORRÊA			Doc: 557.593.869-72
Email: angelique.artesanato@gmail.com	Tel1: (4) 730457616	Tel2: ()	Cel: (47) 999605332
Razão Social: GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP			Doc: 14.700.761/0001-60
Email: gregorios.com@hotmail.com	Tel1: (1) 123592204	Tel2: (1) 127023268	Cel: (11) 976434261
Repres. Legal: ANDRESSA PANINI ALBISSÚ			Doc: 365.221.778-03
Email: gregorios.com@hotmail.com	Tel1: (1) 123592204	Tel2: (1) 127023268	Cel: (11) 976434261
Razão Social: WOOD CENTER COMERCIO EIRELI			Doc: 27.589.698/0001-89
Email: woodcentermoveis@gmail.com	Tel1: (4) 198035268	Tel2: ()	Cel: (41) 998035268
Repres. Legal: MICHELE BARCARO			Doc: 027.099.739-36
Email: modilaccuritiba@gmail.com	Tel1: (4) 198035268	Tel2: ()	Cel: (41) 998035268
Razão Social: TENORIO COMERCIAL LTDA			Doc: 34.561.966/0001-10
Email: contato@tenoriocomercial.com.br	Tel1: (1) 147040841	Tel2: ()	Cel: ()
Repres. Legal: BRUNO SENE VASCONCELOS			Doc: 222.861.698-29
Email: contato@tenoriocomercial.com.br	Tel1: (1) 147040841	Tel2: ()	Cel: ()
Razão Social: GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA			Doc: 54.966.340/0001-09
Email: guibella.licita@gmail.com	Tel1: (1) 193705031	Tel2: ()	Cel: (11) 937050315
Repres. Legal: HEITOR PEIXOTO NERY			Doc: 373.134.358-43
Email: guibella.licita@gmail.com	Tel1: (1) 127023268	Tel2: (1) 121432511	Cel: ()
Razão Social: E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI			Doc: 22.228.425/0001-95
Email: e.tripode1@gmail.com	Tel1: (1) 933624210	Tel2: ()	Cel: (19) 992420058
Repres. Legal: E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI			Doc: 130.782.768-30
Email: e.tripode1@gmail.com	Tel1: (1) 933624210	Tel2: (1) 999242005	Cel: (19) 992420058
Razão Social: OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA			Doc: 09.258.263/0001-70
Email: susan@officemax.com.br	Tel1: (1) 147393020	Tel2: ()	Cel: ()
Repres. Legal: GUSTAVO LODUCCA			Doc: 346.891.638-80
Email: susan@officemax.com.br	Tel1: (1) 147393020	Tel2: ()	Cel: ()
Razão Social: DI MOVEIS LTDA			Doc: 49.721.898/0001-86
Email: ddimoveis1@outlook.com	Tel1: (4) 132862501	Tel2: ()	Cel: (41) 999672907
Repres. Legal: DIRCILENE APARECIDA DA SILVA WOLLNER			Doc: 875.874.169-00
Email: ddimoveis1@outlook.com	Tel1: (4) 132862501	Tel2: ()	Cel: ()
Razão Social: DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA			Doc: 49.641.888/0001-30
Email: getechind@hotmail.com	Tel1: (4) 399166008	Tel2: ()	Cel: ()
Repres. Legal: DIOGO DIAS FURTADO			Doc: 083.832.449-59
Email: getechind@hotmail.com	Tel1: (4) 399166008	Tel2: ()	Cel: ()
Razão Social: WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME			Doc: 28.610.644/0001-10
Email: wpbcomercial@hotmail.com	Tel1: (1) 155555212	Tel2: ()	Cel: (11) 985858899
Repres. Legal: WILLIAN PAULO BURKLE			Doc: 318.847.358-35
Email: wpbcomercial@hotmail.com	Tel1: (1) 155555212	Tel2: ()	Cel: (11) 985858899

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Razão Social: DOPE MOVEIS LTDA			Doc: 08.279.187/0001-16
Email: dopemoveis@yahoo.com.br	Tel1: (4) 136422247	Tel2: ()	Cel: (41) 984148556
Repres. Legal: DOMINGOS GABRIEL BELNIAKI			Doc: 019.921.759-93
Email: dopemoveis@yahoo.com.br	Tel1: (4) 136422247	Tel2: ()	Cel: (41) 984148556
Razão Social: CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA			Doc: 34.025.315/0001-05
Email: cintracomercio@gmail.com	Tel1: (1) 159902442	Tel2: ()	Cel: (11) 962246990
Repres. Legal: WILLIAN DA SILVA CINTRA			Doc: 324.327.818-05
Email: cintracomercio@gmail.com	Tel1: (1) 159902442	Tel2: ()	Cel: (11) 962246990
Razão Social: MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA			Doc: 44.872.006/0001-24
Email: prmf.adv@gmail.com	Tel1: (5) 543840289	Tel2: (4) 391208040	Cel: (43) 984028947
Repres. Legal: PAULO ROBERTO MARIANO DE FARIA JUNIOR			Doc: 071.456.289-02
Email: prmf.adv@gmail.com	Tel1: (4) 384028947	Tel2: ()	Cel: (43) 984028947
Razão Social: VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITORIO LTDA			Doc: 05.684.135/0001-37
Email: vitrine.passofundo@terra.com.br	Tel1: (5) 499812838	Tel2: ()	Cel: (54) 999812838
Repres. Legal: MARCELO SANTOS MORSCH			Doc: 812.085.370-91
Email: vitrine.passofundo@terra.com.br	Tel1: (5) 433351250	Tel2: ()	Cel: (5) 499982838
Razão Social: INOVE INDUSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA			Doc: 45.283.794/0001-86
Email: inovemoveisrs@gmail.com	Tel1: (5) 194160007	Tel2: (5) 196685611	Cel: (51) 994160007
Repres. Legal: JEFERSON ALESSANDRO RIBEIRO DIEFENBACH			Doc: 924.913.590-49
Email: ribeironhz@gmail.com	Tel1: (5) 196685611	Tel2: (5) 194160007	Cel: (51) 994160007
Razão Social: ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA			Doc: 36.946.199/0001-92
Email: anderesinox@gmail.com	Tel1: (4) 197918391	Tel2: (4) 197231437	Cel: (41) 991321437
Repres. Legal: ANIELE APARECIDA MENDES PEREIRA			Doc: 058.005.729-17
Email: anderesinox@gmail.com	Tel1: (4) 199791839	Tel2: ()	Cel: (41) 997918391

**LOTE 1 - EM ADJUDICAÇÃO
LOTE 01****ITENS E PROPOSTAS**

Item: 1	Quant.: 600	Unidade: UNIDADE	Val. Ref.: 808,33
----------------	--------------------	-------------------------	--------------------------

Descrição: CADEIRA FIXA SECRETARIA 4 PÉSO encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 360 mm de largura x 270 mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isoianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 10mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isoianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47 mm, revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420 mm de largura x 380 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	MAGAZINEDECOR / MAGAZINEDECOR	798,00
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / CD1NM	808,00
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / OPERATIVA PLUS PLUS	808,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CADEIRA FIXA SECRETARIA 4 PÉS	807,80
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / CADEIRA FIXA	808,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / PREMIUM	808,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / cf	808,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / PREMIUM	808,33

Item: 2 Quant.: 600 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 486,67

Descrição: CADEIRA FIXA EMPILHÁVELEncosto inteiro, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de encaixesAssento em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos de 3.5 x 8 mm para plástico. fixa empilhável Base A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8? com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). acoplamentodo tipo ?macho e fêmea? encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiros são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / ERGOPLAX	486,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / cfe	486,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / ERGOPLAX	486,67
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / CADEIRA FIXA E	486,67
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / ERGOPLAX	486,67
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL	485,89
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / CD2NM	486,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	PLAXMETAL / PLAXMETAL	476,50

Item: 3 Quant.: 300 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 955,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA OPERATIVA SECRETARIA Encosto possui estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro e possui porcas garras fixadas nos pontos de montagem do mecanismo e lâmina. Suas dimensões são aproximadamente 360mm de largura x 270mm de altura, com cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico, injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de Poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 10 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 47mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 420mm de largura x 380mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Base definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com cinco pés de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revesti

Autor	Marca/Modelo	Valor
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / OPERATIVA PLUS	955,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	PLAXMETAL / PLAXMETAL	946,50
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / CD3NM	955,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / CADEIRA GIR O	955,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CADEIRA GIRATÓRIA OPERATIVA SECRETARIA	953,76
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / PREMIUM	955,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / cgo	955,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / PREMIUM	955,00
Item: 4	Quant.: 250	Unidade: UNIDADE
		Val. Ref.: 1.753,33



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA MÉDIA ENCOSTO EM TELA Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. todos possuem apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem

Autor	Marca/Modelo	Valor
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / cgm	1.753,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / BRIZZA	1.753,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / BRIZZA	1.753,33
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / CADEIRA GIR M	1.753,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CADEIRA GIRATÓRIA MÉDIA ENCOSTO EM TELA	1.752,89
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / BRIZZA	1.753,33
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / CD4NM	1.753,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	PLAXMETAL / PLAXMETAL	1.748,50
Item: 5	Quant.: 200	Unidade: UNIDADE
		Val. Ref.: 2.006,67



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA ALTA ENCOSTO EM TELA COM APOIO DE CABEÇA Encosto formado por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos. Na configuração Presidente, a superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela do encosto, já na configuração Soft Presidente, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 20 mm. O apoio de cabeça possui regulagem de angulação, que permite o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura

Autor	Marca/Modelo	Valor
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	FLEXFORM / FLEXFORM	1.976,50
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / CD3NM	2.006,00
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / BRIZZA	2.006,67
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CADEIRA GIRATÓRIA TELA C/ APOIO DE CABEÇA	2.005,98
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / CADEIRA GIR A	2.006,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / cga	2.006,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / BRIZZA	2.006,67
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / BRIZZA	2.006,67
Item: 6	Quant.: 100	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 1.813,33



CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR

Descrição: CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA Encosto possui estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e reforçada com fibra de vidro. A tela também é fabricada em termoplástico de engenharia com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários. As dimensões gerais do encosto são de aproximadamente 557 mm de largura e 658 mm de altura. Assento com estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 50 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 479 mm de largura e 468 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoia Braços Braço Regulável: Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 40 mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manípulo rosqueável. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes são fabricados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm e constituída com cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. É fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé o alojamento para o encaixe dos rodízios. Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidade

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / BIX X	1.813,33
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / CADEIRA GIR E	1.813,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / BIX X	1.813,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / cgt	1.813,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CADEIRA GIRATÓRIA TELA	1.812,90
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / BIX	1.813,33
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / CD4NM	1.813,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	FLEXFORM / FLEXFORM	1.804,30
Item: 7	Quant.: 200	Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 843,33



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: LONGARINA EM POLIPROPILENO COM 02 LUGARES SEM BRAÇO Encosto em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o encosto na configuração estofada que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Assento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Base composta em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado, enquanto sua parte central é composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo mede aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, existem 2 (duas) travessa desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais une

Autor	Marca/Modelo	Valor
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	RODOOFFICE / RODOOFFICE	840,00
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / ERGOPLAX	843,33
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / LG1NM	843,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / LONGARINA EM POLIPROPILENO 2 LUGARES S/ BRAÇOS	842,98
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / LONG 2L	843,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / ERGOPLAX	843,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / ERGOPLAX	843,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / I2	843,33
Item: 8	Quant.: 200	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 923,33



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: LONGARINA EM POLIPROPILENO 03 LUGARES SEM BRAÇOS Encosto em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o encosto na configuração estofada que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Assento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Base composta em suas extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado, enquanto sua parte central é composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo mede aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, existem 2 (duas) travessa desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais unem-se

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / ERGOPLAX	923,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / I3	923,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / ERGOPLAX	923,33
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / LONG 3L	923,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / LONGARINA EM POLIPROPILENO 3 LUGARES S/ BRAÇO	922,80
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / ERGOPLAX	923,33
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	RODOOFFICE / RODOOFFICE	915,29
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / LG2NM	923,00
Item: 9	Quant.: 100	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 2.196,00



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: LONGARINA ESTOFADA COM 03 LUGARES COM BRAÇO Encosto constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/

Autor	Marca/Modelo	Valor
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	RODOOFFICE / RODOOFFICE	2.187,80
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / LONGARINA ESTOFADO 3 LUGARES C/ BRAÇOS	2.195,40
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / LG3NM	2.196,00
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / OPERATIVA PLUS	2.196,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / LONG 3L	2.196,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / le3	2.196,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / BEZZI	2.196,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / BEZZI	2.196,00
Item: 10	Quant.: 100	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 2.633,33



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: LONGARINA ESTOFADA COM 04 LUGARES COM BRAÇO Encosto É constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica. A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm. Assento Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra 1/4" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliisocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2kg/m³. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Apoia Braços Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / BEZZI	2.633,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / BEZZI	2.633,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / le4	2.633,33
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / LONG ESTOF	2.633,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / LONGARINA ESTOFADA 4 LUGARES C/ BRAÇOS	2.631,15
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / OPERATIVA PLUS	2.633,33
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	RODOOFFICE / RODOOFFICE	2.626,50
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / LG3NM	2.633,00

Item: 11 Quant.: 50 Unidade: UNID Val. Ref.: 2.206,67

Descrição: CADEIRA PRESIDENTE Cadeira de espaldar alto com formato curvo e apoio de cabeça. Confeccionada em estrutura em compensado multilaminado (eucalipto e pinus) de 14mm, mais capa interna de multilaminado de 4mm fixada com presilhas em aço. Apoio de cabeça com mesmo formato curvo do encosto, fixado com mesmo sistema de presilhas. Apoios de braços em compensado multilaminado de 14mm direcionando ao sentido oposto da curva do assento, fixados em cada braço através de 3 parafusos sextavados 1/4" a porca -garra encravadas e usando tampa de acabamento de parafuso 1/4" de cor preta. Espuma de assento em poliuretano laminada com 7 cm de espessura com densidade D33. Espuma de encosto em poliuretano laminada com 4 cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de apoio de cabeça em poliuretano laminada com 7cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de braço em poliuretano laminada com 2cm de espessura com densidade D28. Corpo interno e externo da cadeira com espuma em poliuretano laminada de 1cm com densidade D28. Revestimento em corino sintético vinílico PVC de +/- 0,02 viana, de ótima qualidade. Base giratória com sistema relax com trava, aranha de metal cromado, pistão a gás classe 3, Rodízios em PU (poliuretano).



CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR

Autor	Marca/Modelo	Valor
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	FLEXFORM / VFLEXFORM	2.197,80
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / CD5NM	2.206,00
VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO LTDA	PLAXMETAL / REALLI	2.206,67
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CADEIRA PRESIDENTE	2.205,50
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Plaxmetal / CADEIRA PRES	2.206,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	fk / cp	2.206,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	Plaxmetal / PREMIUM	2.206,67
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	PLAXMETAL / PREMIUM	2.206,67

CLASSIFICAÇÃO

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
1 GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS	321	54.966.340/0001-09	3.031.098,00	2.895.000,00		Sim
2 DI MOVEIS LTDA	189	49.721.898/0001-86	3.030.050,00	2.899.000,00	0,14	Sim
3 TENORIO COMERCIAL LTDA	745	34.561.966/0001-10	3.031.098,00	2.915.000,00	0,55	Sim
4 WPB COMERCIO, SERVICOS E	818	28.610.644/0001-10	3.031.098,00	2.950.000,00	1,20	Não
5 MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS	912	44.872.006/0001-24	3.029.136,50	2.974.500,00	0,83	Sim
6 CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	084	34.025.315/0001-05	3.031.098,00	2.975.000,00	0,02	Sim
7 ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	390	15.508.827/0001-88	3.003.883,00	3.003.883,00	0,97	Sim
8 VITRINE AMBIENTES PARA ESCRITÓRIO	941	05.684.135/0001-37	3.031.098,00	3.031.098,00	0,91	Não

DECLASSIFICADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
--------------	-----	-----------	----------------	--------------	---------	----

INABILITADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
--------------	-----	-----------	----------------	--------------	---------	----

LOTE 2 - EM ADJUDICAÇÃO
LOTE 02

ITENS E PROPOSTAS

Item: 1	Quant.: 200	Unidade: UNID	Val. Ref.: 2.680,00
---------	-------------	---------------	---------------------



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 1600mm(A) x 800mm(L) x 500mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1?sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada min

Autor	Marca/Modelo	Valor
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / AM5NM	2.680,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	MAGAZINEDECOR / MAGAZINEDECOR	2.659,80
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	gefex / arm02	2.680,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ARMÁRIO ALTO FECHADO DIRETOR	2.679,90
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	2.680,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / ARMARIO ALTO	2.680,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	2.680,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/AA	2.680,00
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / AA	2.680,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / ARD	2.680,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / aaf	2.680,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / AA	2.680,00
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	2.680,00
Item: 2	Quant.: 150	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 2.206,67

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: Arquivo 04 gavetas Dimensões: 1295x475x500mm Arquivo com 4 gavetas. Dimensões: 1295mm(A) x 475mm (L) x 500mm(P). Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores sólidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2 (duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 450mm de comprimento, tipo telescópico com fixação na gaveta por meio de encaixe, corredeiras fixadas nas laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado. Rodapé metálico: confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. Montagem: tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Trava

Autor	Marca/Modelo	Valor
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	2.206,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / ARQ	2.206,67
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / ARQ	2.206,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / ARQM	2.206,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / a4	2.206,67
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/APS	2.206,67
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	2.206,67
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / ARQ 4G	2.206,67
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	2.206,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Arquivo 04 gavetas	2.204,87
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	FATTO / FATTO	2.198,90
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / AQ1NM	2.206,00
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	gefex / arq04	2.206,67
Item: 3	Quant.: 150	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 1.570,00



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: Armário Baixo Fechado Secretária. Dimensões: 800x500x740mm Armário Baixo fechado com 02 prateleiras, sendo 01 móvel e 01 fixa. Dimensões: 800mm (largura) x 500mm (profundidade) x 740mm (Altura). Com fechamento cremone dobradiça 270°, Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1?sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equ

Autor	Marca/Modelo	Valor
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / AM8NM	1.570,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	FATTO / FATTO	1.567,80
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	gefex / bc02	1.570,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Armário Baixo Fechado Secretária	1.568,56
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	1.570,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / ARMARIO BAIXO	1.570,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	1.570,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/AB	1.570,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / ABSF	1.570,00
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / AB	1.570,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / AB	1.570,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / abf	1.570,00
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	1.570,00
Item: 4	Quant.: 150	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 926,67



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: Gaveteiro volante com 03 gavetas. Dimensões: 400x485x700mm Gaveteiro volante com três gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 550 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica ?escamoteável? com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTA

Autor	Marca/Modelo	Valor
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	926,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / GV-03	926,67
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / GAV	926,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / GV3	926,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / gv3	926,67
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	926,67
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/GV-03	926,67
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / GAV VOLANTE	926,67
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	926,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	ONFORME EDITAL / Gaveteiro volante com 03 gavetas	925,92
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	gefex / gv03	926,67
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	FATTO / FATTO	918,70
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / GV9NM	926,00
Item: 5	Quant.: 150	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 980,00



CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR

Descrição: Gaveteiro volante com 04 gavetas. Dimensões: 400x485x700mm Gaveteiro volante com quatro gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica ?escamoteável? com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRIS

Autor	Marca/Modelo	Valor
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / GV10NM	980,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	FATTO / FATTO	976,90
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	geflex / gv04	980,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Gaveteiro volante com 04 gavetas	979,97
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / GAVETEIRO VOL 4	980,00
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	980,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	980,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/GV-04	980,00
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / GAV	980,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / gv4	980,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / GV4	980,00
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	980,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / GV-04	980,00
Item: 6	Quant.: 300	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 1.065,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: Mesas reta Dimensões: 800x600x740mm Mesa reta. Dimensões: 800 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16? x 1? sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT

Autor	Marca/Modelo	Valor
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	1.065,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / MR-80	1.065,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / mr800	1.065,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / MR	1.065,00
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / MR	1.065,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/MR-80	1.065,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	1.065,00
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	1.065,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / MESA RETA	1.065,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Mesas reta Dimensões: 800x600x740mm	1.063,86
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	CORTE CERTOV / CORTE CERTO	1.045,60
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / ME1NM	1.065,00
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	geflex / me80	1.065,00
Item: 7	Quant.: 300	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 1.146,67

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: Mesas reta Dimensões: 1200x680x740mm Mesa reta. Dimensões: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painei frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16? x 1? sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT

Autor	Marca/Modelo	Valor
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / ME2NM	1.146,00
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	gefex / ne120	1.146,67
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	CORTE CERTO / CORTE CERTO	1.142,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Mesas reta Dimensões: 1200x680x740mm	1.145,80
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	1.146,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / MESA RETA	1.146,67
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	1.146,67
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/MR-120	1.146,67
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / MR	1.146,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / mr1200	1.146,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / MR1200	1.146,67
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / MR-120	1.146,67
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	1.146,00
Item: 8	Quant.: 100	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 2.360,00



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: Mesa Diretor saia em aço . Dimensões: 740mm(A)x2000mm(L)x950mm(P) Mesa Diretor saia em aço. Dimensões: 740mm(A) x 2000mm(L) x 950mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo ?hot melt?, acabamento na cor Cinza Cristal, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Painel frontal com 350mm de altura confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. . Pés Laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, medindo cada pé 950mm(P) com calha de subida para passagem de fiação, medindo cada calha 705mm(A)x100mm (P) com 6 dobraduras sendo a primeira com 8mm ângulo de 90°, segunda 12mm ângulo de 90°, terceira 23mm ângulo de 90°, quarta 99mm ângulo de 90°, quinta 23mm ângulo de 90° e a sexta 12mm finalizando em 8mm sem dobras, com tampa de encaixe para abertura da calha com 2 ganchos em formato de j para encaixe, confeccionado em aço chapa 24 (0,60mm) fixada entre os painéis dos pés por meio de parafusos com rosca soberba fixados ao tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios

Autor	Marca/Modelo	Valor
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	2.360,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / MD-2000	2.360,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / md	2.360,00
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / MESA DIRETOR	2.360,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / MDA	2.360,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/MR-200	2.360,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	2.360,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / MESA DIRETOR	2.360,00
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	2.360,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Mesa Diretor saia em aço 740mm (A)x2000mm(L)x950mm	2.357,99
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	gefex / me200	2.360,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	CORTE CERTO / CORTE CERTO	2.354,00
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / ME3NM	2.360,00
Item: 9	Quant.: 30	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 7.516,67

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: MESA RETA COM REGULAGEM ELÉTRICA com 2 motores e elevação em 3 estágios, composta por: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampas recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600 A 800mm Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. . O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto. O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1200mm e seu ajuste máximo é de 2000mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos. Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fixação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado e

Autor	Marca/Modelo	Valor
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	gefflex / elente	7.516,67
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / ME4NM	7.516,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / MESA RETA COM REGULAGEM ELÉTRICA	7.514,76
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	ERGOLIFT / ERGOLIFT	7.489,00
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	7.516,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	7.516,67
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / MESA RETA REG	7.516,67
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/MRE	7.516,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / MRREGE	7.516,67
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / MESA REG.	7.516,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / mrre	7.516,67
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / MCA	7.516,67
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	7.516,00
Item: 10	Quant.: 20	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 12.500,00



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: MESA EM ?L? COM REGULAGEM ELÉTRICA com 3 motores e elevação em 3 estágios, composta por: Tampo: Confeccionados em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tâmpas recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600mm Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. . O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anti-colisão por sensor de impacto O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1300mm e seu ajuste máximo é de 1900mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante. Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em cha

Autor	Marca/Modelo	Valor
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	12.500,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / MTD-L	12.500,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / ml	12.500,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / MRREGE3	12.500,00
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / ML - REG.	12.500,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/MDL	12.500,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / MESA L	12.500,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	12.500,00
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	12.500,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / MESA EM ?L? COM REGULAGEM ELÉTRICA 03 MOTORES	12.497,86
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	Geflex / Slikdesk High 90°	12.500,00
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / ME5NM	12.500,00
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	ERGOLIFT / ERGOLIFT	12.487,00
Item: 11	Quant.: 500	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 380,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: GAVETEIRO FIXO, 2 GAVETAS Dimensões aproximadas: 310 x 245 x 4,5 cm (L x A x P): Corpo (laterais, fundo e réguas de amarração) confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 15mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo. Cor: a definir. Bordas devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita. Todos os bordos, incluindo as frentes deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Frente das gavetas confeccionados em mdp ou mdf ou lâmina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura, quando for MDP confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 18mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, o bordo que acompanha todo o contorno (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima coladas pelo processo Hot Melt. Fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. Gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamak tipo alça com acabamento cromado ou niquelado, medindo 110 x 12 x 30 mm (podendo variar + ou - 5%). Corrediças deverão ser em aço estampado com roldanas de nylon com parada evitando o tombamento na abertura da gaveta. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corpo das gavetas (laterais, fundo, contra frente e base) confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com espessura mínima de 15mm, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico

Autor	Marca/Modelo	Valor
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	Geflex / gv02	380,00
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / GV7NM	380,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / GAVETEIRO FIXO, 2 GAVETAS 310 x 245 x 4,5 cm	379,85
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	MAGAZINEDECOR / MAGAZINEDECOR	376,70
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	380,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / GAVETEIRO FIXO	380,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	380,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/GF-02	380,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / GVF	380,00
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / GAF	380,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / gf2	380,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / GF-02	380,00
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	380,00
Item: 12	Quant.: 200	Unidade: UNID
		Val. Ref.: 2.092,67



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: MESA EM "L" 1400x1400x600x745mm Medidas aproximadas: 1400 x 1400 x 600 x 745mm (L1 x L2 x P x A). Mesa em "L" com formato ergonômico de forma a acomodar o usuário, confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho. A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fiação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em "L"). A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos. Os pés e a torre de sustentação deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Est

Autor	Marca/Modelo	Valor
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	2.092,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / MTD-L	2.092,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / ml1400	2.092,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / ML1400	2.092,67
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/MDL-140	2.092,67
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / ML	2.092,67
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	2.092,67
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / MESA L	2.092,67
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	2.092,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Medium Density Particleboard	2.091,98
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / ME6NM	2.092,00
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	geflex / mel140	2.092,67
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	MAGAZINEDECOR / MAGAZINEDECOR	2.085,33

Item: 13 Quant.: 500 Unidade: UNID Val. Ref.: 318,33

Descrição: SUPORTE DE CPU Medidas aproximadas: 256 x 290 x 440mm (L x P x A). Compostos por laterais, base e prateleira central, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP ? Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti reflexo com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Sistema de montagem com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência e ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico). Sapatas de acabamento na extremidade inferior das laterais, em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos, para nivelamento do piso. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais.



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	MADESA / MADESA	313,22
DI MOVEIS LTDA	NILMAR / SP1NM	318,00
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	gefex / cpu	318,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / SUPORTE DE CPU 256 x 290 x 440mm (L x P x A)	317,90
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	Marzo Vitorino / SUPORTE CPU	318,33
WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	MODILAC / ET	318,00
OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS LTDA	ITALIA / LINHA TECH	318,33
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / OFFICE/SCPU	318,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / SPU	318,33
DOPE MOVEIS LTDA	Belniaki / SUP-CPU	318,33
INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA	PRÓPRIA / SOB MEDIDA	318,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mv / scpu	318,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / SUPORTE	318,33

CLASSIFICAÇÃO

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
1 GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS	287	54.966.340/0001-09	3.531.201,10	3.350.000,00		Sim
2 DOPE MOVEIS LTDA	907	08.279.187/0001-16	3.531.201,10	3.424.580,00	2,23	Não
3 TENORIO COMERCIAL LTDA	912	34.561.966/0001-10	3.531.201,10	3.425.000,00	0,01	Sim
4 OFFICEMAX IND. E COM. DE MÓVEIS	863	09.258.263/0001-70	3.531.201,10	3.432.000,00	0,20	Não
5 MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS	904	44.872.006/0001-24	3.529.246,00	3.433.000,00	0,03	Sim
6 WPB COMERCIO, SERVICOS E	178	28.610.644/0001-10	3.531.201,10	3.435.000,00	0,06	Não
7 GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS	272	14.700.761/0001-60	3.531.201,10	3.479.000,00	1,28	Não
8 ANGELIQUE ORLANDINA CORREA	426	15.508.827/0001-88	3.509.520,00	3.509.520,00	0,88	Sim
9 CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	384	34.025.315/0001-05	3.531.201,10	3.510.000,00	0,01	Sim
10 WOOD CENTER COMERCIO EIRELI	474	27.589.698/0001-89	3.530.480,00	3.530.480,00	0,58	Não
11 INOVE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE	238	45.283.794/0001-86	3.530.480,00	3.530.480,00	0,00	Sim

DECLASSIFICADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
DIOGO DIAS F. INFORMATICA LTDA	001	49.641.888/0001-30	3.531.201,10	3.348,00		Sim
DI MOVEIS LTDA	159	49.721.898/0001-86	3.530.480,00	3.349.000,00	99929,8686	Sim

INABILITADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
---------------------	------------	------------------	-----------------------	---------------------	----------------	-----------

**LOTE 3 - EM ADJUDICAÇÃO
LOTE 03**

ITENS E PROPOSTAS

Item: 1	Quant.: 200	Unidade: UNID	Val. Ref.: 3.408,33
----------------	--------------------	----------------------	----------------------------

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1700x900x450 Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões: 1.700 mm altura x 900 mm largura x 450 mm profundidade; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; Divisão vertical interna dobrada em perfil U? de 30 mm inteira entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) Portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças externas, em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados na porta através de solda a ponto; Fechadura Yale com 4 pinos de segredo, embutida em maçaneta tipo T? cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto; 3 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm); O armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; A embalagem deverá ser em filme ?termo encolhível? transparente e cantoneiras.

Autor	Marca/Modelo	Valor
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ARMARIO DE AÇO 2 PORTAS 1700x900x450	3.407,87
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ARMARIO AÇO	3.408,33
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / PA	3.408,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / PA17	3.408,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / aa2p	3.408,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / PA-90	3.408,33
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerinox / armdes2025	4.000,00

Item: 2 Quant.: 200 Unidade: UNID Val. Ref.: 3.776,00

Descrição: Armário de aço 02 portas 4 prateleiras armário de aço 02 portas 4 prateleiras - dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 450 mm (altura x largura x profundidade), armário em aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em mdp, com caixa externa não desmontável e portas embutidas. dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade. estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. pintura eletrostática. portas: 2 (duas) portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em mdp de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm.

Autor	Marca/Modelo	Valor
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerionx / armdes2025	4.000,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / aa2p4p	3.776,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / PA-90	3.776,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / PA-90 MAD	3.776,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ARMARIO AÇO	3.776,00
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / PA	3.776,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Armário de aço 02 portas 4 prateleiras	3.775,48

Item: 3 Quant.: 100 Unidade: UNID Val. Ref.: 2.653,33

Descrição: ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó, Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1? zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arrelho na parte central que permite o encaixe do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embalado automaticamente com a utilização de filme ?termo encolhível? transparente.

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISONORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS	2.650,69
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ARQ AÇO	2.653,33
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / OF	2.653,33
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerinox / arqdes2025	3.000,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / OFC04	2.653,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / aa4g	2.653,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / ARQ	2.653,33

Item: 4 Quant.: 80 Unidade: UNID Val. Ref.: 2.150,00

Descrição: ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de ?T? com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato ?X? confeccionado em chapa 16 (1,50 mm); Travamento superior em formato de ?U? confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de ?L? com regulagem de altura através de pino com rosca metálica.

Autor	Marca/Modelo	Valor
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / EBD 10	2.150,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / eb10p	2.150,00
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerionx / estdes2025	2.500,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / EST	2.150,00
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / BBLC	2.150,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ESTANTE BIBLIOTECA	2.150,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS AÇO	2.148,83

Item: 5 Quant.: 1.500 Unidade: UNID Val. Ref.: 1.133,33

Descrição: ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450 Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil ?L? medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) ?X? laterais e um par de ?X? de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de ?L? para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas;

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISONORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL 2000 x 920 x 450	1.131,97
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ESTANTE AÇO DESM	1.133,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / EST	1.133,33
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerionx / estdes2025	1.800,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / ESTA	1.133,33
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / EST	1.133,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / ead	1.133,33

Item: 6 Quant.: 500 Unidade: UNID Val. Ref.: 1.270,00

Descrição: ESTANTE DESMONTÁVEL DE AÇO FECHADA 1980 x 920x 420 Estante de aço, desmontável contendo 6 prateleiras, com 02 painéis laterais e 01 painel de fundo, confeccionado chapas em aço carbono laminado a frio. Composto de 4 (quatro) colunas em perfil ?L? medindo aproximadamente: 1980 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de aproximadamente 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas aproximadamente a cada 50 mm, 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega soldado na parte inferior. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão. Pintura eletrostática dos elementos metálicos, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 70 micrometros na cor cinza, com aderência XOY0. Partes soldadas devem ser lisas e desprovidas de resíduos e escórias, sem rebarbas e respingos de solda, juntas esmerilhadas.

Autor	Marca/Modelo	Valor
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / EDF	1.270,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / eda	1.270,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / EST	1.270,00
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / EST	1.270,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ESTANTE DESMONTÁVEL DE AÇO 1980 x 920x 420	1.269,94
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / EST DESMONTAVEL AÇO	1.270,00
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerionx / estdes2025	1.500,00

Item: 7 Quant.: 100 Unidade: UNID Val. Ref.: 2.726,67

Descrição: ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTASMóvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresen-tem distorções de encaixe; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil ?U?; Duas fileiras de 4 (quatro) ve-nezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das por-tas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que pro-porciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro tera na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embaladem com a utilização de filme ?termo encolhível? transparente e cantoneiras.

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISONORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ROUPEIRO EM AÇO 08 PORTAS	2.725,90
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ROUPEIRO 8P	2.726,67
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / GR	2.726,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / GRA-8	2.726,67
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / ARMARIO ROUPEIRO	2.726,67
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerionx / roudes2025	3.200,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / ra8p	2.726,67

Item: 8 Quant.: 100 Unidade: UNID Val. Ref.: 2.943,33

Descrição: ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS Roupeiro em aço com 12 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 3 (três) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil $\chi u \chi$ com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil $\chi u \chi$ de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.

Autor	Marca/Modelo	Valor
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / GRA-12	2.943,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / GR	2.943,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / ra12	2.943,33
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / GR	2.943,33
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ROUPEIRO 12P	2.943,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS	2.940,87
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerionx / roudes2025	3.200,00

Item: 9 Quant.: 100 Unidade: UNID Val. Ref.: 3.166,67



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil ZU com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil ZU de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.

Autor	Marca/Modelo	Valor
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ROUPEIRO 16P	3.166,67
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ROUPEIRO EM AÇO 16 PORTAS AÇO	3.165,89
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / GRA- 16	3.166,67
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / GR	3.166,67
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerionx / roudes2025	3.500,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / ra16	3.166,67
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / GR	3.166,67

Item: 10 Quant.: 30 Unidade: UNID Val. Ref.: 3.610,00

Descrição: ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS Roupeiros de aço contendo 04 portas, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).



CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	MÉTODO / GR	3.610,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / G.R.E.A	3.610,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	mm / ra4p	3.610,00
ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	designerionx / roudes2025	4.000,00
E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS EIRELI	EDE / GR	3.610,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / ROUPEIRO AÇO 4	3.610,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / ROUPEIRO EM AÇO 04 PORTAS	3.607,98

CLASSIFICAÇÃO

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
1 CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	358	34.025.315/0001-05	5.201.161,00	4.800.000,00		Sim
2 ESQUADRIAS DESIGNERINOX LTDA	132	36.946.199/0001-92	6.660.000,00	4.809.900,00	0,21	Sim
3 GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS	536	54.966.340/0001-09	5.201.161,00	4.810.000,00	0,00	Sim
4 WPB COMERCIO, SERVICOS E	049	28.610.644/0001-10	5.201.161,00	4.815.000,00	0,10	Não
5 TENORIO COMERCIAL LTDA	739	34.561.966/0001-10	5.201.161,00	4.890.000,00	1,56	Sim
6 MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS	849	44.872.006/0001-24	5.198.075,80	5.198.075,80	6,30	Sim
7 E TRIPODE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE	793	22.228.425/0001-95	5.201.161,00	5.201.161,00	0,06	Não

DECLASSIFICADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
--------------	-----	-----------	----------------	--------------	---------	----

INABILITADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
--------------	-----	-----------	----------------	--------------	---------	----

LOTE 4 - EM ADJUDICAÇÃO
LOTE 4

ITENS E PROPOSTAS

Item: 1	Quant.: 4.000	Unidade: UNIDADE	Val. Ref.: 856,67
---------	---------------	------------------	-------------------



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: Conjunto para aluno tamanho 6 Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m ? Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares- Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.? Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.? Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.CONSTITUINTES - MESA? Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados.Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm.Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N.Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.- Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4?), em chapa 16 (1,5mm);? Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2?), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas

Autor	Marca/Modelo	Valor
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CONJUNTO PARA ALUNO A: 1,59M - 1,88M	855,99
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJA06	856,67
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/CJA-06	856,67
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJA 06	856,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / cja6	856,67
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJA-06	856,67

Item: 2 Quant.: 3.000 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 853,33

Descrição: Conjunto para aluno tamanho 5 Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m ? Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares- Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.? Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.? Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.CONSTITUINTES - MESA? Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados.Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm.Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERDE, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.- Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4?), em chapa 16 (1,5mm);? Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2?), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJA-05	853,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / cja5	853,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJA 05	853,33
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJA05	853,33
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/CJA-05	853,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Conjunto para aluno tamanho 1,46m a 1,76m	851,99

Item: 3 Quant.: 2.200 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 853,33

Descrição: Conjunto para aluno tamanho 4Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m (tampo injetado)? Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares- Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.? Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.? Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.CONSTITUINTES - MESA? Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados.Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm.Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.- Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4?), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2?), em chapa 16 (1,5mm).

Autor	Marca/Modelo	Valor
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Conjunto para aluno 1,33m a 1,59m	851,99
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/CJA-04	853,33
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJA04	853,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJA 04	853,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / cja4	853,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJA-04	853,33

Item: 4 Quant.: 1.200 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 850,00

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: Conjunto para aluno tamanho 3Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m ? Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares- Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.? Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.? Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.CONSTITUINTES - MESA? Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados.Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm.Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.- Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4?), em chapa 16 (1,5mm);? Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2?), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser pr

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJA-03	850,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / cja3	850,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJA 03	850,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	ONFORME EDITAL / Conjunto para aluno 1,19m a 1,42m	849,76
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJA03	850,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/CJA-03	850,00

Item: 5 Quant.: 1.000 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 823,33

Descrição: Conjunto para aluno tamanho 1 ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M. ? Conjunto do aluno individual composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO e em conformidade com a norma ABNT NBR 14006 - Móveis escolares- Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.? Mesa individual com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.? Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.CONSTITUINTES - MESA? Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados.Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm.Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, colada com adesivo hot melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.- Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4?), em chapa 16 (1,5mm);? Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2?), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preserv

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/CJA-01	823,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Conjunto para aluno tamanho 0,93M A 1,16M	821,87
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJA01	823,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJA 01	823,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / cja1	823,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJA-01	823,33

Item: 6 Quant.: 400 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 2.713,33

Descrição: CONJUNTO COLETIVO COMPOSTO DE 1 (UMA) MESA E 4 (QUATRO) CADEIRAS. ALTURA DO ALUNO: DE 0,93M A 1,16M. CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 01? Mesa com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.? Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço.MESA* Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, ,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm(espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento.? Estrutura da mesa composta de:- Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);- Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm).? Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4? x comprimento 2? , cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção cônica para acomodação da cabeça do parafuso.? Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente inje

Autor	Marca/Modelo	Valor
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / cjc1	2.713,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJC	2.713,33
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJC01	2.713,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CONJUNTO COLETIVO 1 MESA E 4 CADEIRAS	2.710,90
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/CJC-01	2.713,33
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJC-01	2.713,33

Item: 7 Quant.: 400 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 3.023,33



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA DO ALUNO ENTRE 1,19M A 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3? Conjunto de uso múltiplo composto de 1 (uma) mesa e 5 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES - MESA? Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento. Dimensões acabadas 1200mm (diâmetro) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Estrutura da mesa compostas de: 5 Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, 40x20mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção quadrada de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm); Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura eletrostática dos elem

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJC-03	3.023,33
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/CJC-03	3.023,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CONJUNTO COLETIVO 1,19M A 1,42M	3.019,65
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJC03	3.023,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJC14	3.023,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / cjc3	3.023,33

Item: 8 Quant.: 200 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 4.790,00

Descrição: Conjunto coletivo infantil composto de 1 (uma) mesa sextavada e 6 (seis) cadeiras. Mesa com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. MESA* Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA (ver referências). Dimensões acabadas 1200mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção cônica para acomodação da cabeça do parafuso. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, VERMELHA, AZUL, AMARELO E VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISONORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJC-HEX-06	4.790,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJC6	4.790,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / ccinf	4.790,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / Conjunto coletivo infantil	4.789,89
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJCSEXT	4.790,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/HEXTP-06M	4.790,00

Item: 9 Quant.: 800 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 2.345,00

Descrição: CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO? Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis.? Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.? Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.CONSTITUINTES? Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na corBRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento.? Dimensões acabadas:- Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura);- Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura);.? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face decolagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).? Estrutura da mesa composta de:- Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm);- Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).? Estrutura dos bancos composta de:- Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);- Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm).? Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto.? Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o

Autor	Marca/Modelo	Valor
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / RAP	2.345,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / C/J REF ADULTO	2.345,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO	2.343,99
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / crefa	2.345,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / CJRA	2.345,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / RAP	2.345,00

Item: 10 Quant.: 800 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 2.793,33



**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL COM ENCOSTO? Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES? Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Encosto em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, auto atarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Dimensões acabadas:- Tampo: 1500mm (largura) x 700mm (profundidade) x 640mm (altura)- Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 380mm (altura)- Encosto: 1300mm (largura) x 250mm (profundidade)? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa e dos bancos compostas de:- Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm);* Estrutura do encosto em composta de:- Dois suportes confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, medindo 20x20mm em chapa 16 (1,5mm);- Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, seção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados? Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço c

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / RAP	2.793,33
TENORIO COMERCIAL LTDA	MÉTODO / CJRI	2.793,33
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / crefinf	2.793,33
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	ONFORME EDITAL / CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL C/ENCOSTO	2.791,96
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJ REF INFANTIL	2.793,33
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/RAP-E	2.793,33

Item: 11 Quant.: 600 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 1.681,67

Descrição: CONJUNTO DO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA MESA INDIVIDUAL com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES; MESA ? Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Pannel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo ?Hot Melting?. Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em ?U? confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4?) e trava sob o tampo na parte frontal, em seção circular de Ø 31,75mm com ?abertura tipo boca de lobo? sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 ? (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 38mm (1 1/2?), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de ?repuxo?, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster,

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Autor	Marca/Modelo	Valor
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/CJP-01	1.681,67
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / CJP	1.681,67
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / CONJUNTO DO PROFESSOR 1 MESA E 1 CADEIRA	1.679,98
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / CJP	1.681,67
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / CJP-01	1.681,67
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / cjp	1.681,67

Item: 12 Quant.: 450 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 2.100,00

Descrição: MESA ACESSIVEL ? Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço.CONSTITUINTES - MESA? Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm.Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.Altura da mesa: 760mm? Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura.Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Em canal usinado no tampo deve possuir porta lápis centralizado na parte frontal fixado por 2 parafusos, profundidade útil de no mínimo 10 milímetros.? Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4?), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2?), em chapa 16 (1,5mm).? Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm);- 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips.? Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de ?repuxo?, di

Autor	Marca/Modelo	Valor
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	LBS DO BRASIL / MA-01	2.100,00
TENORIO COMERCIAL LTDA	LBS / MSA	2.100,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / ma	2.100,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / MESA ACESSIVEL	2.099,89
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / MA02	2.100,00
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	LBS DO BRASIL / ESCOLAR/MA	2.100,00

Item: 13 Quant.: 3.000 Unidade: UNIDADE Val. Ref.: 455,00

**CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI**

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55

**CONSORCIO PUBLICO INTERMUNICIPAL DE SAUDE DO NORTE PIONEIRO
JACAREZINHO-PR**

Descrição: MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO Acoplável e compacta, duas peças inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada localizadas nas extremidades, cada peça plastica contendo duas cavidades em suas pontas, cavidade superior para acoplamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato das cavidades posicionado nas curvaturas de forma a proporcionar maior estabilidade da plataforma evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro das peças deve conter uma cavidade circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar nas bordas plásticas de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 14mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.

Autor	Marca/Modelo	Valor
GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS LTDA - EPP	ZURICH / ESCOLAR/ZURICH	455,00
WPB COMERCIO, SERVICOS E ASSESSORIA EIRELI - ME	MMoveis / MOD ELEVADO	455,00
MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS EXPRESS LTDA	CONFORME EDITAL / MODULO ELEVADO DESMONTAVEL PARA REPOUSO	454,97
TENORIO COMERCIAL LTDA	ZURICH / EMPILHABEL	455,00
GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS LTDA	ZURICH / CAMINHA	455,00
CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	nm / med	455,00

CLASSIFICAÇÃO

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
1 TENORIO COMERCIAL LTDA	148	34.561.966/0001-10	20.389.656,00	19.204.500,00		Sim
2 WPB COMERCIO, SERVICOS E	337	28.610.644/0001-10	20.389.656,00	19.235.000,00	0,16	Não
3 GUIBELLA COMERCIO E SERVICOS	061	54.966.340/0001-09	20.389.656,00	19.280.000,00	0,23	Sim
4 GREGORIOS COMERCIO DE MOVEIS	651	14.700.761/0001-60	20.389.656,00	19.350.000,00	0,36	Não
5 CINTRA COMERCIO E SERVICOS LTDA	114	34.025.315/0001-05	20.389.656,00	19.410.000,00	0,31	Sim
6 MARIANO FACILITIES E SUPRIMENTOS	680	44.872.006/0001-24	20.372.696,50	20.372.696,50	4,96	Sim

DESCCLASSIFICADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
--------------	-----	-----------	----------------	--------------	---------	----

INABILITADOS

Razão Social	Num	Documento	Oferta Inicial	Oferta Final	Dif.(%)	ME
--------------	-----	-----------	----------------	--------------	---------	----

PREGOEIRO: KATARINE ZANARDO TORRES



CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE SAÚDE DO NORTE PIONEIRO – CISNORPI

Rua Paraná n.º 1261 – Centro – CEP: 86.400-000 – Jacarezinho/PR.

Fone: (43) 3511 – 1800

e-mail: cisnorpi@uol.com.br homepage: www.cisnorpi.com.br

CNPJ: 00.476.612/0001-55
