




**ESTADO DA BAHIA**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ**

São Sebastião do Passé – Ba, 05 de setembro de 2024.

**SOLICITAÇÃO DE COTAÇÃO DE PREÇOS**


O Setor de compras da Câmara Municipal de São Sebastião do Passé – Ba vem através desta solicitar cotação de preços, de empresas especializadas para fornecimento único e imediato de moveis (cadeiras, sofás, poltronas, mesas de centro, mesa de copa/cozinha e revisteiros), para atender as demandas da nova sede da Câmara Municipal de São Sebastião do Passé/BA.

As empresas interessadas deveram apresentarem suas cotações até dia **10 de setembro de 2024** através do e-mail: [comprascmpasse@gmail.com](mailto:comprascmpasse@gmail.com).

LOTE 01						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO	DESCRIÇÃO TÉCNICA	ILUSTRAÇÃO	QUANT	VALOR UNIT. R\$	VALOR GLOBAL R\$
01	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE ESPALDAR SUPER ALTO, BASE E BRAÇO CROMADO, EM COURO ECOLOGICO	<p>Poltrona presidente extra giratória espaldar super alto super anatômico, em madeira 14mm e espuma injetada de 70mm. Costuras laterais (faixas) e costura central nas opções: gomada, quadriculada e komanche.</p> <p>Acabamento em PVC francis. Base relax com regulagem de altura a gás. Braços fixos injetados modelo corsa. Estofado: Assento: Madeira em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 kg/m<sup>3</sup> e espessura de 70 mm, fixado a madeira utilizando-se adesivo para tecido; - Porca garra em aço carbono com rosca 1/4" e acabamento zincado branco, fixada a madeira utilizando-se prensa pneumática. Encosto: Madeira do encosto em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 Kg/m<sup>3</sup> e espessura de 55 mm fixada no lado posterior do encosto, utilizando-se adesivo para tecido; - Pino de encaixe confeccionado em Polímero Polipropileno (PP) fixado a madeira por grampos metálicos, acionados por grameador pneumático, e parafuso cabeça chata Philips com rosca soberba de 5,0 mm por 35 mm de comprimento e acabamento bicromatizado. Acabamento: Tecido: com costuras horizontal ou vertical, costuradas com linha em nylon na cor preta nº40 e fixadas às madeiras utilizando grampos metálicos com perfil de 80/6 acionados por grameador pneumático. Bordas com perfil flexível em PVC. Lamina de união: Matéria prima: Barra chata em aço carbono ASTM A36 com dimensões de 4" x 1/4", dobrada em forma de "L" com vinco de reforço e furos oblongos para a fixação da madeira de assento e encosto; Acabamento: Pintura a pó por sistema eletrostático na cor preta texturizada. Braço: Modelo fechado sem regulagem de altura, confeccionado em Polímero Poliuretano (PU) injetado com reforço interno em aço. Acabamento: PP injetado disponível nas cores preto ou cinza.</p>		03		



ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

		<p>Sistema de fixação confeccionado com barra chata de aço carbono ASTM A 36 com perfil de 1" por 3/16" de espessura e quatro furos oblongos para fixação ao assento. Acabamento: Pintura realizada por processo eletrostático, utilizando-se tinta a pó nas cores preto ou cinza. Base giratória: Base: Confeccionada em aço tubular; Acabamento: capa de proteção injetada em polipropileno na cor preta; Rodízio: • Corpo: Injetado em polipropileno na cor preta; • Rodas: Injetado em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50 mm; • Pista: Injetado em polipropileno cor preta; • Haste: Aço carbono SAE 1006/1008 com acabamento zincado. Mecanismo Relax: Funcionamento: Mecanismo com trava na posição inicial regulador de tensão através do manipulador; Matéria prima: • Caixa: Confeccionada em alumínio injetado SAE 306 sob pressão; • Fixação: Chapa de aço ABNT 1008-1012; Acabamento: Tratamento de superfície fosfatizado e pintura a pó por processo eletrostático. Acabamento: Tratamento fosfatizado e pintura a pó por processo eletrostático; Componentes: Manoplas e alavancas em polipropileno injetado. Coluna: Matéria prima: • Corpo: Tubo em aço carbono SAE 1006/1010; • Haste: Maciço em aço carbono NBR 7480/96. Funcionamento: Sistema a gás com regulagem de altura de 115 mm; Acabamento: Pintura a pó por processo eletrostático na cor preta. Apresentar Laudo Nevoas Salinas de 1000 horas, seguintes metodologias: NBR 8094:1983; NBR 8095:2015; NBR ISO 4628:2015; NBR 5841:2015; NBR 10443:2008; NBR 11003:2009.</p> <p>Licença operacional IAP; IBAMA; SERFLOR FABRICANTE; FSC DO FORNECEDOR NR17 ERGONOMIA;</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catálogo.</b></p>				
2	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM BASE BRAÇO CROMADO EM COURO ECOLOGICO	<p>Poltrona presidente giratória gomada espaldar alto com madeira compensada anatômica de 14mm e espuma injetada de 70mm. Acabamento em PVC francis. Base giratória cromada com regulagem de altura a gás. Braços cromados. Estofado: Assento: Madeira em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 kg/m<sup>3</sup> e espessura de 70 mm, fixado a madeira utilizando-se adesivo para tecido; - Porca garra em aço carbono com rosca 1/4" e acabamento zincado branco, fixada a madeira utilizando-se prensa pneumática. Encosto: Madeira do encosto em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 Kg/m<sup>3</sup> e espessura de 55 mm fixada no lado posterior do encosto, utilizando-se adesivo para tecido; - Pino de encaixe confeccionado em Polímero Polipropileno (PP) fixado a madeira por grampos metálicos, acionados por</p>		04		




ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

	<p>grampeador pneumático, e parafuso cabeça chata Philips com rosca soberba de 5,0 mm por 35 mm de comprimento e acabamento bicromatizado. Acabamento: Tecido: com costuras horizontal ou vertical, costuradas com linha em nylon na cor preta nº40 e fixadas às madeiras utilizando grampos metálicos com perfil de 80/6 acionados por grampeador pneumático. Bordas com perfil flexível em PVC. Lamina de união: Matéria prima: Barra chata em aço carbono ASTM A36 com dimensões de 4" x 1/4", dobrada em forma de "L" com vinco de reforço e furos oblongos para a fixação da madeira de assento e encosto; Acabamento: proteção em PU injetado na cor preta; Pintura a pó por sistema eletrostático na cor preto texturizado. Braço: Modelo fechado sem regulagem de altura, confeccionado em Polímero Poliuretano (PU) injetado com reforço interno em aço. Acabamento: PU injetado disponível nas cores preto ou cinza. Sistema de fixação confeccionado com barra chata de aço carbono ASTM A 36 com perfil de 1" por 3/16" de espessura e quatro furos oblongos para fixação ao assento. Acabamento: Pintura realizada por processo eletrostático, utilizando-se tinta a pó nas cores preto ou cinza. Base giratória: Base: Com 5 hastes confeccionadas em aço tubular; Acabamento: Capa de proteção injetada em polipropileno; Rodízio: • Corpo: Injetado em polipropileno na cor preta; • Rodas: Injetado em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50 mm; Pista: Injetado em polipropileno cor preta; • Haste: Aço carbono SAE 1006/1008 com acabamento zincado. Mecanismo Relax: Funcionamento: Mecanismo com regulagem de inclinação, com trava na posição inicial e regulador de tensão através do manipulador; Matéria prima: • Caixa: Confeccionada em alumínio injetado SAE 306 sob pressão; • Fixação: Chapa de aço ABNT 1008-1012; • Acabamento: Tratamento de superfície fosfatizado e pintura a pó por processo eletrostático. Acabamento: Tratamento fosfatizado e pintura a pó por processo eletrostático; Componentes: Manoplas e alavancas em polipropileno injetado Matéria prima: • Corpo: Tubo em aço carbono SAE 1006/1010; • Haste: Maciço em aço carbono NBR 7480/96. Funcionamento: Sistema a gás com regulagem de altura de 115 mm; Acabamento: Pintura a pó por processo eletrostático na cor preta. Apresentar Laudo Nevoas Salinas de 1000 horas, seguintes metodologias: NBR 8094:1983; NBR 8095:2015; NBR ISO 4628:2015; NBR 5841:2015; NBR 10443:2008; NBR 11003:2009. Licença operacional IAP; IBAMA; SERFLOR FABRICANTE; FSC DO FORNECEDOR NR17 ERGONOMIA;</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catálogo.</b></p>				
--	--	--	--	--	--




ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

3	CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE EM COURO ECOLOGICO	<p>Poltrona presidente giratória espaldar alto com madeira compensada anatômica de 14mm e espuma injetada de 70mm. Acabamento em PVC francis. Base giratória relax em nylon com regulagem de altura a gás. Braços fixos injetados modelo corsa. Estofado: Assento: Madeira em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 kg/m<sup>3</sup> e espessura de 70 mm, fixado a madeira utilizando-se adesivo para tecido; - Porca garra em aço carbono com rosca 1/4" e acabamento zincado branco, fixada a madeira utilizando-se prensa pneumática.</p> <p>Encosto: Madeira do encosto em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 Kg/m<sup>3</sup> e espessura de 55 mm fixada no lado posterior do encosto, utilizando-se adesivo para tecido; - Pino de encaixe confeccionado em Polímero Polipropileno (PP) fixado a madeira por grampos metálicos, acionados por grampeador pneumático, e parafuso cabeça chata Philips com rosca soberba de 5,0 mm por 35 mm de comprimento e acabamento bicromatizado. Acabamento: Tecido: com costuras horizontal ou vertical, costuradas com linha em nylon na cor preta nº40 e fixadas às madeiras utilizando grampos metálicos com perfil de 80/6 acionados por grampeador pneumático.</p> <p>Bordas com perfil flexível em PVC. Lamina de união: Matéria prima: Barra chata em aço carbono ASTM A36 com dimensões de 4" x 1/4", dobrada em forma de "L" com vinco de reforço e furos oblongos para a fixação da madeira de assento e encosto; Acabamento: proteção em PU injetado na cor preta; Pintura a pó por sistema eletrostático na cor preto texturizado. Braço: Modelo fechado sem regulagem de altura, confeccionado em Polímero Poliuretano (PU) injetado com reforço interno em aço. Acabamento: PU injetado disponível nas cores preto ou cinza. Sistema de fixação confeccionado com barra chata de aço carbono ASTM A 36 com perfil de 1" por 3/16" de espessura e quatro furos oblongos para fixação ao assento. Acabamento: Pintura realizada por processo eletrostático, utilizando-se tinta a pó nas cores preto ou cinza. Base giratória: Base: Com 5 hastes confeccionadas em aço tubular; Acabamento: Capa de proteção injetada em polipropileno; Rodízio: • Corpo: Injetado em polipropileno na cor preta; • Rodas: Injetado em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50 mm; • Pista: Injetado em polipropileno cor preta; • Haste: Aço carbono SAE 1006/1008 com acabamento zincado. Mecanismo Relax: Funcionamento: Mecanismo com regulagem de inclinação, com trava na posição inicial e regulador de tensão através do manipulador; Matéria prima: • Caixa: Confeccionada em alumínio injetado SAE 306 sob pressão; • Fixação: Chapa de aço ABNT 1008-1012; • Acabamento: Tratamento de superfície fosfatizado e pintura a pó por processo eletrostático. Acabamento: Tratamento fosfatizado e pintura a pó por processo eletrostático; Componentes: Manoplas e</p>		50		
---	---	--	--	----	--	--




ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

		<p>alavancas em polipropileno injetado. Matéria prima: •Corpo: Tubo em aço carbono SAE 1006/1010; • Haste: Maciço em aço carbono NBR 7480/96. Funcionamento: Sistema a gás com regulagem de altura de 115 mm; Acabamento: Pintura a pó por processo eletrostático na cor preta. Apresentar Laudo Nevoas Salinas de 1000 horas, seguintes metodologias: NBR 8094:1983; NBR 8095:2015; NBR ISO 4628:2015; NBR 5841:2015; NBR 10443:2008; NBR 11003:2009. Licença operacional IAP; IBAMA; SERFLOR FABRICANTE; FSC DO FORNECEDOR NR17 ERGONOMIA; <b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b></p>				
4	Poltrona giratória diretor com espaldar médio, EM COURO ECOLOGICO	<p>Poltrona diretor giratória com espaldar medio anatomico de 14mm e espuma injetada de 70mm. Acabamento em PVC francis. Base giratória relax em nylon com regulagem de altura a gás. Braços fixos injetados modelo corsa. Estofado: Assento: Madeira em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 kg/m³ e espessura de 70 mm, fixado a madeira utilizando-se adesivo para tecido; - Porca garra em aço carbono com rosca 1/4" e acabamento zincado branco, fixada a madeira utilizando-se prensa pneumática. Encosto: Madeira do encosto em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 Kg/m³ e espessura de 55 mm fixada no lado posterior do encosto, utilizando-se adesivo para tecido; - Pino de encaixe confeccionado em Polímero Polipropileno (PP) fixado a madeira por grampos metálicos, acionados por grampeador pneumático, e parafuso cabeça chata Philips com rosca soberba de 5,0 mm por 35 mm de comprimento e acabamento bicromatizado. Acabamento: Tecido: com costuras horizontal ou vertical, costuradas com linha em nylon na cor preta nº40 e fixadas às madeiras utilizando grampos metálicos com perfil de 80/6 acionados por grampeador pneumático. Bordas com perfil flexível em PVC. Lamina de união: Matéria prima: Barra chata em aço carbono ASTM A36 com dimensões de 4" x 1/4", dobrada em forma de "L" com vinco de reforço e furos oblongos para a fixação da madeira de assento e encosto; Acabamento: proteção em PU injetado na cor preta; Pintura a pó por sistema eletrostático na cor preto texturizado. Braço: Modelo fechado sem regulagem de altura, confeccionado em Polímero Poliuretano (PU) injetado com reforço interno em aço. Acabamento: PU</p>		20		



ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

		<p>injetado disponível nas cores preto ou cinza. Sistema de fixação confeccionado com barra chata de aço carbono ASTM A 36 com perfil de 1" por 3/16" de espessura e quatro furos oblongos para fixação ao assento. Acabamento: Pintura realizada por processo eletrostático, utilizando-se tinta a pó nas cores preto ou cinza. Base giratória: Base: Com 5 hastes confeccionadas em aço tubular; Acabamento: Capa de proteção injetada em polipropileno; Rodízio: • Corpo: Injetado em polipropileno na cor preta; • Rodas: Injetado em polipropileno na cor preta, com diâmetro de 50 mm; • Pista: Injetado em polipropileno cor preta; • Haste: Aço carbono SAE 1006/1008 com acabamento zincado. Mecanismo Relax: Funcionamento: Mecanismo com regulagem de inclinação, com trava na posição inicial e regulador de tensão através do manipulador; Matéria prima: • Caixa: Confeccionada em alumínio injetado SAE 306 sob pressão; • Fixação: Chapa de aço ABNT 1008-1012; • Acabamento: Tratamento de superfície fosfatizado e pintura a pó por processo eletrostático. Acabamento: Tratamento fosfatizado e pintura a pó por processo eletrostático; Componentes: Manoplas e alavancas em polipropileno injetado. &gt; Matéria prima: Corpo: Tubo em aço carbono SAE 1006/1010; • Haste: Maciço em aço carbono NBR 7480/96. Funcionamento: Sistema a gás com regulagem de altura de 115 mm; Acabamento: Pintura a pó por processo eletrostático na cor preta. Apresentar Laudo Nevoas Salinas de 1000 horas, seguintes metodologias: NBR 8094:1983; NBR 8095:2015; NBR ISO 4628:2015; NBR 5841:2015; NBR 10443:2008; NBR 11003:2009. Licença operacional IAP; IBAMA; SERFLOR FABRICANTE; FSC DO FORNECEDOR NR17 ERGONOMIA; <b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b></p>				
5	CADEIRA FIXA BASE "S", EM COURO ECOLOGICO	<p>Poltrona diretor fixa espaldar médio, com madeiracompensada anatômica de 14mm e espuma injetada de 70mm. Acabamento em PVCfrancis. Base "S" fixa pintada em epóxi preto. Braços fixos injetados modelo corsa. Acabamento com costuras. Estofado: Assento: Madeira em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de 45 kg/m<sup>3</sup> e espessura de 55 mm, fixado a madeira utilizando-se adesivo para tecido; - Porca garra em aço carbono com rosca 1/4" e acabamento zincado branco, fixada a madeira utilizando-se prensa pneumática. Encosto: Madeira do encosto em compensado anatômico 100% Pinus com espessura de 14 mm; - Espuma injetada em Poliuretano com densidade de</p>		75		



**ESTADO DA BAHIA**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ**

	<p>45 Kg/m<sup>3</sup> e espessura de 70 mm fixada no lado posterior do encosto, utilizando-se adesivo para tecido; - Pino de encaixe confeccionado em Polímero Polipropileno (PP) fixado a madeira por grampos metálicos, acionados por grampeador pneumático, e parafuso cabeça chata Philips com rosca soberba de 5,0 mm por 35 mm de comprimento e acabamento bicromatizado. Acabamento: Tecido: costuradas com linha em nylon na cor preta nº40 e fixadas às madeiras utilizando grampos metálicos com perfil de 80/6 acionados por grampeador pneumático. Bordas com perfil flexível em PVC. Lamina de união:</p> <p>Matéria prima: Barra chata em aço carbono ASTM A36 com dimensões de 4" x 1/4", dobrada em forma de "L" com vinco de reforço e furos oblongos para a fixação da madeira de assento e encosto; Acabamento: Pintura a pó por sistema eletrostático na cor preto texturizado. Braço: Modelo fechado sem regulagem de altura, confeccionado em Polímero Polipropileno (PP) injetado com reforço interno em aço. Acabamento: PP injetado disponível nas cores preto ou cinza. Sistema de fixação confeccionado com barra chata de aço carbono ASTM A 36 com perfil de 1" por 3/16" de espessura e quatro furos oblongos para fixação ao assento. Acabamento: Pintura realizada por processo eletrostático, utilizando-se tinta a pó nas cores preto ou cinza. Base fixa: Estrutura metálica: tubo redondo de aço carbono SAE 1006/1010 com 1" de diâmetro por 2,00mm de espessura. flange universal para fixação do assento confeccionada em aço carbono SAE 1006/1010; Acabamento: Pintura realizada por processo eletrostático, utilizando-se tinta a pó, disponível nas cores preto texturizado, cinza texturizado ou alumínio; Apresentar Laudo Nevoas Salinas de 1000 horas, seguintes metodologias: NBR 8094:1983; NBR 8095:2015; NBR ISO 4628:2015; NBR 5841:2015; NBR 10443:2008; NBR 11003:2009.</p> <p>Licença operacional IAP; IBAMA; SERFLOR FABRICANTE; FSC DO FORNECEDOR NR17 ERGONOMIA; <b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b></p>				
VALOR GLOBAL ESTIMADO R\$ _____(_____)					

**\*OBRIGATÓRIO INFORMAR MARCA PARA TODOS OS ITENS**




**LOTE 02**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO	DESCRIÇÃO TÉCNICA	ILUSTRAÇÃO	QUANT	VALOR UNIT. R\$	VALOR GLOBAL R\$
1	SOFÁ ESPERA - 1 LUGAR BASE DE ALUMÍNIO assento CEC-STILO.	<p>Sofá de Espera dimensões mínimas (840 mm x 790 mm x 720 mm), com base do encosto de espuma expandida/laminada, com densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média. Estrutura do encosto fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado multilaminado com 18 mm de espessura média. -Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média para acabamento. Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média.</p> <p>Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média.</p> <p>Quadro revestido com espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média para acabamento na parte frontal e com espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média para acabamento na parte superior da estrutura. Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Almofada do assento fabricada em espuma expandida/laminada, flexível micro celular de alta resistência com densidade de 28 Kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante. Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, com densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. A fixação do pé de alumínio na estrutura do sofá é feita através de parafuso Philips auto atarraxante. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante:</p>		02		






ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

		<p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto; Relatório de Ensaio de Estabilidade e Resistência Mecânica, em Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004; Termo de Garantia de 1 (um) ano, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem) e nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). E de 06 (seis) meses contra defeitos de fabricação, nos revestimentos, costuras, fechos e botões.</p> <p>seguintes metodologias: NBR 8094:1983; NBR 8095:2015; NBR ISO 4628:2015; NBR 5841:2015; NBR 10443:2008; NBR 11003:2009.</p> <p>Licença operacional IAP; IBAMA; SERFLOR FABRICANTE; FSC DO FORNECEDOR NR17 ERGONOMIA;</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catálogo.</b></p>				
2	Sofa de espera de 03 lugar com base de alumínio e assento CEC-STILO.	<p>Sofá de Espera dimensões mínimas (1800 mm x 790 mm x 720 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. Base do encosto de espuma expandida/laminada, com densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média. Estrutura do encosto fabricada em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento frontal fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricado em compensado multilaminado com 18 mm de espessura média. -Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média para acabamento. Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Quadro revestido com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média para acabamento na parte frontal e com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média para acabamento na parte superior da estrutura. Fechamento da parte inferior do assento com TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Almofada do assento fabricada</p>		03		




ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

		<p>em espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência com densidade de 28 Kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante. Base da almofada do apoio do braço fabricada em espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, com densidade de 23 Kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. A fixação do pé de alumínio na estrutura do sofá é feita através de parafuso Philips auto atarraxante. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto; Relatório de Ensaio de Estabilidade e Resistência Mecânica, em Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004; Termo de Garantia de 1 (um) ano, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem) e nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corrediças; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). E de 06 (seis) meses contra defeitos de fabricação, nos revestimentos, costuras, fechos e botões</p> <p>Seguintes metodologias: NBR 8094:1983; NBR 8095:2015; NBR ISO 4628:2015; NBR 5841:2015; NBR 10443:2008; NBR 11003:2009.</p> <p>Licença operacional IAP; IBAMA; SERFLOR FABRICANTE; FSC DO FORNECEDOR NR17 ERGONOMIA;</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catálogo.</b></p>				
03	MESA DE CENTRO – QUADRADA BASE DE ALUMÍNIO CINZA BRILHANTE	<p>Mesa quadrada de centro dimensões mínimas ( 701mm X 701 mm x 035 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais, tampo fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante), com superfície em melamínico e fita de borda para acabamento lateral com fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips autoatarraxante e com tubos de</p>		10		




ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

		<p>aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede. Estrutura central confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 76,20 mm de diâmetro e 2,25mm de espessura de parede e base de suporte do pé da mesa fabricada em chapa de aço estrutural ATM A36 com 6,35 mm de espessura. A união das bases no tubo central é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster -epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados. Documentos exigidos ao licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da norma o produto atende e Termo de Garantia de no mínimo 05 (cinco) anos, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 400 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0. seguintes metodologias: NBR 8094:1983; NBR 8095:2015; NBR ISO 4628:2015; NBR 5841:2015; NBR 10443:2008; NBR 11003:2009.</p> <p>Licença operacional IAP; IBAMA; SERFLOR FABRICANTE; FSC DO FORNECEDOR NR17 ERGONOMIA;</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b></p>			
4	Revisteiro "Z"	<p>Estrutura em aço tubular com perfil redondo e acabamento cromado. Tampo em vidro. Sapatas em borracha.</p> <p><b>Dimensões mínimas – 60 x 40 x 1,20 cm</b></p>		08	





ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

5	POLTRONA C/BRAÇO DE ALUMÍNIO CINZA BRILHANTE (12) /ASSENTO E ENCOSTO TECIDO POLIESTER  DIM.: 680 X 590 X 770 cm	<p>Poltrona Espera (A 335 mm x P780mm x L 580mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais, estrutura do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,4 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, travessas verticais do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro, elemento de união do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. Revestimento interno encosto fabricado em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m<sup>2</sup> de gramatura fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto, espuma expandida/laminada com densidade média de 28 Kg/m<sup>3</sup> e 25 mm de espessura média e fixado através de parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp através do elemento de fixação do encosto em formato "L" em porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado amescla com 15 mm de espessura média, espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m<sup>3</sup> e 50 mm de espessura média e finalizado em 1 camada com manta de fibra. Revestimento do assento e encosto em Vinil (Cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante) e fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento e por parafusos Philips auto atarraxante com 4,5 mm de diâmetro com cabeça flangeada, elemento de fixação do encosto no assento em formato "L" fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,76 mm de espessura, com a união das travessas verticais, elemento de união e elemento de fixação do encosto no assento na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Suporte de fixação do assento fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 6,35 mm de espessura, com união dos pés e de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC. Fixação das travessas e anéis de encaixe para fixação dos pés de madeira o fabricadas em chapa de aço com 4,76 mm de espessura e tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Estrutura fixa 4 pés em madeira maciça, com acabamento envernizado, inseridos sob pressão nos anéis de encaixe de fixação dos pés, travados posteriormente com um parafuso Philips cabeça flangeada na bitola 4,5 mm de</p>		20		
---	---	--	--	----	--	--



ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

		<p>diâmetro em cada um dos pés de madeira e Sapata antiderrapante inseridas sob pressão nos pés de madeira. Documentos exigidos ao Licitante: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17, informando a quais requisitos da Norma o produto atende; Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, exigível apresentar envio de no mínimo 03 (três) Comprovações de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto; Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 400 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0.</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b></p>				
6	Poltrona de espera para obeso	<p>Poltrona de espera obeso para recepção, sala de espera. Revestimento em Material Sintético. Estrutura em madeira de reflorestamento e persintas elásticas. Assento em espuma D28 selada. Encosto em espuma D28 comum. Braços em espuma D28 comum. Sustentação em base de inox. <b>Suportar peso até 250 kg</b></p> <p><b>Dimensões mínimas:</b></p> <p>Largura total externa: 90 cm</p> <p>Profundidade total da cadeira: 63,0 cm</p> <p>Altura total da cadeira: 83,0 cm</p> <p>Licença operacional IAP;</p> <p>IBAMA;</p> <p>SERFLOR FABRICANTE;</p> <p>FSC DO FORNECEDOR</p> <p>NR17 ERGONOMIA;</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b></p>		01		
7	MESA REDONDA - 5 LUGARES BASE DE MADEIRA	<p>Mesa redonda dimensões mínimas (A 720mm X L 1200 mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais, tampo fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura (cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante), com superfície em melamínico e fita de borda para acabamento lateral com fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips autoatarrachante e com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede de diâmetro e 2,25mm de espessura de parede e base de suporte do pé da mesa fabricada em madeira. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster -epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados Estrutura central confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 76,20 mm.</p>		01		





ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

		<b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b>				
8	CADEIRA S/ BRAÇO BASE DE MADEIRA	<p>Cadeira fixa com encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais, dimensões mínimas (L 360mm X A 180mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais. A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe, fixado por sistema de trava injetada em poliamida 6.0 com travamento no tubo de suporte do encosto sem a utilização de elementos de fixação por aparafusamento e suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 19,05 mm e 1,20 mm de espessura de parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Assento (L 410mm X P 390mm x A 455mm) com variação dimensional de 5% para menos ou para mais, injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. A fixação do assento na estrutura é feita com presilhas injetadas em poliamida 6.0 com sistema de encaixe tipo "Click" nas torres de fixação sem a utilização de elementos de fixação por aparafusamento e separadores para proteção do assento no empilhamento injetada em resina TPE inseridas sob pressão nas presilhas de fixação do assento. Assento e Encosto (Cor e tonalidade a definir conforme cartela do fabricante).</p> <p>Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. A união do tubo de suporte do encosto na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem e sapatas em polipropileno copolímero injetado na cor grafite. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster -epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados.</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b></p>		05		
VALOR GLOBAL ESTIMADO R\$ ____ (_____)						

**\*OBRIGATÓRIO INFORMAR MARCA PARA TODOS OS ITENS**



ESTADO DA BAHIA  
CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ

LOTE 03						
ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO	DESCRIÇÃO TÉCNICA	ILUSTRAÇÃO	QUANT	VALOR UNIT. R\$	VALOR GLOBAL R\$
1	POLTRONAS DE AUDITÓRIO, COM ASSENTO REBATIVEL	<p>POLTRONAS DE AUDITÓRIO, COM ASSENTO REBATIVEL - ESTRUTURA PRINCIPAL EM TUBOS DE AÇO CARBONO, DE SEÇÃO RETANGULAR, TUBOS DE SEÇÃO TIPO OBLONGO DE PAREDE MÍNIMA 1,50MM, E NA REGIÃO SUPERIOR, COM CHAPA EM FORMATO "U". ESTRUTURA LATERAL AINDA POSSUIR PÉS QUE SERÃO UTILIZADOS PARA FIXAÇÃO DO AUDITÓRIO NO PISO ATRAVÉS DE 2 PONTOS, TAL PÉ PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO CONFORMADO A FIM DE DAR ESTRUTURAÇÃO E RESISTÊNCIA AO PÉ, PÉ EM CHAPA COM PERFIL "U" NA QUAL PERMITE A ACOPLAGEM NA ESTRUTURA PRINCIPAL DA LATERAL. LATERAIS DAS POLTRONAS COM ACABAMENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM ESPESURA MÍNIMA DE 5MM, SENDO ESTE REVESTIDO COM O MESMO PADRÃO DE REVESTIMENTO UTILIZADO NO ASSENTO E ENCOSTO. LATERAL COM RECORTE FRONTAL EXECUTAVA NA PRÓPRIA ESTRUTURA, ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO PARA RECEBER A PRANCHETA QUANDO NÃO ESTIVER EM USO. NA LATERAL SÃO ACOPLADOS OS MECANISMOS DE ARTICULAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, PRODUZIDOS EM MATERIAL INJETADO EM TERMOPLÁSTICO, NO QUAL, NO MECANISMO DO ASSENTO POSSUI LOCAL DE ALOJAMENTO PARA MOLA QUE POSSUI A FORÇA ELÁSTICA PARA FAZER O RECOLHIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO. APRESENTAR JUNTO À PROPOSTA DE PREÇOS LAUDO TÉCNICO DE ATENDIMENTO NR 17 (ERGONOMIA) EMITIDO E ASSINADO POR ERGONOMISTA. RELATÓRIO DE ENSAIO SOBRE ABNT NBR 8095/2015. AS POLTRONAS DEVEM SER ENTREGUES MONTADAS E INSTALADAS PRONTAS PARA USO.</p> <p><b>Cor a ser definido na amostra do catalogo.</b></p>		152		
2	POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO FIXA - ESTRUTURA PRINCIPAL EM TUBOS DE AÇO CARBONO, DE SEÇÃO RETANGULAR, TUBOS DE SEÇÃO TIPO OBLONGO DE PAREDE MÍNIMA 1,50MM, E NA REGIÃO SUPERIOR, COM CHAPA EM FORMATO "U". ESTRUTURA LATERAL AINDA POSSUIR PÉS QUE SERÃO UTILIZADOS PARA FIXAÇÃO DO AUDITÓRIO NO PISO ATRAVÉS DE 2 PONTOS, TAL PÉ PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO CONFORMADO A FIM DE DAR ESTRUTURAÇÃO E RESISTÊNCIA AO PÉ, PÉ EM CHAPA COM PERFIL "U" NA QUAL PERMITE A ACOPLAGEM NA ESTRUTURA PRINCIPAL DA LATERAL. LATERAIS DAS POLTRONAS COM ACABAMENTO EM COMPENSADO MULTILAMINADO COM ESPESURA MÍNIMA DE 5MM, SENDO</p>		8		





**ESTADO DA BAHIA**  
**CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO SEBASTIÃO DO PASSÉ**

		ESTE REVESTIDO COM O MESMO PADRÃO DE REVESTIMENTO UTILIZADO NO ASSENTO E ENCOSTO. LATERAL COM RECORTE FRONTAL EXECUTAVA NA PRÓPRIA ESTRUTURA, ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO PARA RECEBER A PRANCHETA QUANDO NÃO ESTIVER EM USO. NA LATERAL SÃO ACOPLADOS OS MECANISMOS DE ARTICULAÇÃO DO ASSENTO E ENCOSTO, PRODUZIDOS EM MATERIAL INJETADO EM TERMOPLÁSTICO, NO QUAL, NO MECANISMO DO ASSENTO POSSUI LOCAL DE ALOJAMENTO PARA A MOLA QUE POSSUI A FORÇA ELÁSTICA PARA FAZER O RECOLHIMENTO DO ASSENTO E ENCOSTO. APRESENTAR JUNTO À PROPOSTA DE PREÇOS LAUDO TÉCNICO DE ATENDIMENTO NR 17 (ERGONOMIA) EMITIDO E ASSINADO POR ERGONOMISTA. RELATÓRIO DE ENSAIO SOBRE ABNT NBR 8095/2015. AS POLTRONAS DEVEM SER ENTREGUES MONTADAS E INSTALADAS PRONTAS PARA USO.				
--	--	--	--	--	--	--

VALOR GLOBAL ESTIMADO R\$ \_\_\_\_ (\_\_\_\_\_)

**\*OBRIGATÓRIO INFORMAR MARCA PARA TODOS OS ITENS**

Atenciosamente,

**Tais dos santos Mendes**  
Setor de Compras