



CÂMARA MUNICIPAL DE ALFENAS
ESTADO DE MINAS GERAIS
FORMULÁRIO PARA PESQUISA DE PREÇO DOS ITENS A SEREM APROVADOS



FORNECEDOR: OPPUS MOBILE COMERCIO VAREJISTA DE MÓVEIS LTDA

Endereço: AV. LEON JOFRE AVAYOU, 771 – VILA VERA CRUZ

CEP: 37.200-000

Telefone.....: 35 3409-6250

CNPJ.....: 29.285.692/0001-43

Município.....: LAVRAS

Fax.....:

Inscrição estadual.....: 0030964870010

ITEM	UN	QTDE	DESCRIÇÃO	PREÇO UNITÁRIO	PREÇO TOTAL
01	UN	43	<p>CADEIRA ESPALDAR BAIXO GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULÁVEIS Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/06, com, no mínimo, espaldar baixo. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: ajustes e movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do encosto, inclinação do encosto. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada. Dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: Largura (mínima):440 mm, Extensão vertical (mínima): 400 mm, Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500 mm, Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm e Faixa de inclinação mínima do encosto: 29 graus. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: Largura (mínima): 475 mm, Profundidade de superfície (mínima): 470 mm, Profundidade útil entre 380 e 440 mm quando o encosto está mais próximo da vertical, Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a altura mínima não menor do que 400 mm, mas não maior do que 420 mm e a altura máxima não menor do que 500 mm mas não maior do que 520 mm. Elementos funcionais da cadeira: Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofulsão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 30 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada). Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar, com raio da pata mínimo de 290 mm e projeção da pata máxima de 390 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo e cônico central para alojamento do pistão com reforço metálico inserido na injeção na matriz. Formato arcado ou piramidal com aletas de reforço mecânico abaixo das patas. Rodízios: de duplo giro do tipo "W" ou "H" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica. Elementos metálicos da cadeira construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Revestimento e cor a definir. Garantia: 6 anos. Devidamente</p>	R\$ 860,00	R\$ 36.980,00



CÂMARA MUNICIPAL DE ALFENAS
ESTADO DE MINAS GERAIS
FORMULÁRIO PARA PESQUISA DE PREÇO DOS ITENS A SEREM APROVADOS



			<p>montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (dentro envelope de proposta comercial): - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance:- Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8518/2015. - Resistência média entre 60 e 65 kg/m² - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 10% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016. - Velocidade de queima conforme ABNT NBR 9178/2015 igual a 0,00 mm/min- Isenção de CFC- relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido: gramatura mínima de 270 conforme ABNT NBR 10591:2008; - força de ruptura média de, no mínimo, 120 daN, conforme ABNT NBR 11912:2001; e percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001. - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas horas, com avaliação de corrosão R10 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/10 conforme ABNT NBR 5841:2015.- evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão R10 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/10 conforme ABNT NBR 5841:2015.- Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 versão corrigida de 2011. - Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro evidenciando a conformidade da cadeira com todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962 em sua revisão em vigência. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material;- relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50; - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.</p>		
02	UN	30	<p>CADEIRA INTERLOCUTOR SEM BRAÇOS Cadeira de escritório: Fixa de diálogo sem braços, de espaldar baixo. Oferta mínima de ajustes e funcionalidades: a cadeira não deve apresentar nenhum ajuste ou regulação, exceto a articulação das 04 sapatas para adequação às superfícies dos locais de instalação. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, além de espessura média predominante da espuma de: 40 mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente</p>	R\$ 560,00	R\$ 16.800,00



CÂMARA MUNICIPAL DE ALFENAS
ESTADO DE MINAS GERAIS
FORMULÁRIO PARA PESQUISA DE PREÇO DOS ITENS A SEREM APROVADOS

Câmara Municipal
 16
 de Alfenas
 500
 Estado de Minas Gerais

Integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (afinação conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 450 e 470 mm Extensão vertical: entre 390 e 410 mm Espessura mínima predominante: 35 mm. Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com pela interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça. Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90 mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00 mm e parede mínima de 1,90 mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de 1/4" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de 1/4". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada à partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contra capa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada a partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,90 mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,90 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo. Sapatas envolvidas injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura. Revestimento e cor a definir. Garantia: 6 anos. Devidamente montado e instalado no local a ser utilizado. Certidões, certificados e laudos técnicos exigidos para o produto (dentro envelope de proposta comercial): - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177/2015. - Resistência média ao rasgamento entre 650 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516/2015. - Densidade média entre 60 e 65 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015 - Resiliência média entre 60% e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. - Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 10% - método utilizado ABNT NBR 8797/2017. - Teor de Cinzas de, no máximo, 0,30%, conforme ABNT NBR 14961/2016. - Velocidade de queima conforme ABNT NBR 9178/2015 igual a 0,00 mm/min - Isenção de CFC - relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do tecido: gramatura mínima de 270 conforme ABNT NBR 10591:2008; - força de ruptura média de, no mínimo, 120 daN, conforme ABNT NBR 11912:2001; e percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001. - Evidência



CÂMARA MUNICIPAL DE ALFENAS
ESTADO DE MINAS GERAIS
FORMULÁRIO PARA PESQUISA DE PREÇO DOS ITENS A SEREM APROVADOS

Câmara Municipal
 17
 de Alfenas
 500
 Estado de Minas Gerais

da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 20 ciclos de 24 horas horas, com avaliação de corrosão R10 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à atmosfera úmida saturada, conforme ABNT NBR 8095:1983 por, pelo menos, 1000 horas, com avaliação de corrosão R10 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, evidenciando que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos segundo ABNT NBR NM 300-3 versão corrigida de 2011. - relatório de ensaio emitido por laboratório de referência, especialista em comportamento de materiais à chama e ao ambiente construído, assinado por engenheiro civil devidamente qualificado, evidenciando que a densidade óptica específica máxima emanada pela queima da espuma com chama, conforme Norma ASTM E662, é de, no máximo, 50; - Cadeira de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditados/fiscalizadores responsáveis; - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade;- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico com assinatura com firma reconhecida em cartório.

TOTAL DA PROPOSTA: R\$ 53.780,00 (CINQUENTA E TRÊS MIL SETECENTOS E OITENTA REAIS)

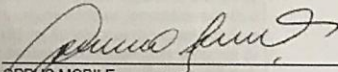
Condições de Pagamento: A VISTA

Prazo de entrega.....: 30 DIAS

Garantia.....: 6 ANOS

Assistência Técnica.....: PRÓPRIA

Validade da Proposta.....: 30 DIAS


 OPBUS MOBILE
 RODRIGO QUIRINO
 SÓCIO-ADMINISTRADOR

29 285 692/0001-43
 Ins. Est.: 003.086487.00-03
 OPBUS MOBILE COMERCIO
 FAREJETA DE MOVEIS LTDA - E
 Av. Leon Jela Assis, 771
 Vila Vera Cruz - CEP 37200-000
 LAVRAS - MG

Assinatura e carimbo do CNPJ da empresa

LAVRAS/MG, 18 de setembro de 2018