movesco Indústria e Comércio de Móveis Escolares Ltda	**MOVESCO INDÚSTRIA DE MÓVEIS ESCOLARES** CNPJ: 93234789000126 - IE: 0720091128 EST BR 386, KM 341, 5876, BOM PASTOR LAJEADO - RS - CEP: 95900.000 Fone: 5137489011 - Whatsapp: 51 9 9925-7797 www.movesco.com.br / comercial@movesco.com.br	Catálogo	Orçamento: 006888 Emissão: 04/06/25 Validade da Proposta: 04/07/25

Cliente:	MUNICIPIO DE RODEIO BONITO
CNPJ:	87.613.204/0001-86
Endereço:	AVENIDA DO COMERCIO, 196, CENTRO - RODEIO BONITO - RS - CEP: 98360.000
Contato:	FLAVIA´COMPRAS - Fone: 5537981155 - E-mail: educacao@rodeiobonito.rs.gov.br

Representante:	EDB REPRE COML LTDA - Fone/Whatsapp: 051-998033-0493 - E-mail: comercial4@movesco.com.br
Frete por conta:	Emitente
Cond. Pagto:	1 X - 30 DIAS APÓS O FATURAMENTO
Prazo de Faturamento:	À definir

Prazo de garantia dos produtos, contra defeito de fabricação:

- *Itens de revenda: 12 meses*
- *Linha Inmetro: 60 meses*
- *Linha estofada: 24 meses*
- *Demais itens do catálogo: 36 meses*

OBSERVAÇÕES:

Item	Descrição	Qtd	Vlr. Unit.	Vlr. Total
1	CONJUNTO SEXTAVADO INFANTIL, UMA MESA E SEIS CADEIRAS: MESA: Estrutura em tubo de aço 20x30 (parede 1,06mm) com requadro. Pés com ponteiras plásticas 20x30 100% injetadas, fixadas sobre pressão com pinos. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Tampo (1000mm de diâmetro) em MDF de 18mm revestido com laminado melamínico de 0,8mm de espessura e bordas com acabamento em PVC tipo (T). Tampo fixado à estrutura através de 06 parafusos 4.5x45PHP auto atarraxantes. Altura 580mm. Apresentar junto à proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088/2023 e ABNT NBR 8095/2015 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina e a atmosfera úmida saturada no mínimo 3504 horas, que contenha união soldada em tubo de aço industrial) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628:2022, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante. CADEIRAS: Estrutura em tubo 7/8 (parede 1,06mm), quatro pés, sendo dois em peça única com o encosto e dois em forma de palito. Duas travessas de sustentação sob o assento em tubo 7/8 (parede 1,06mm), uma delas (na parte frontal) em forma de arco. Soldagem das partes metálicas pelo processo MIG em todo perímetro de união, junções com superfície lisa e homogênea, sem apresentar pontos cortantes, asperezas ou escórias. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Acabamento com tinta epóxi-pó, híbrida e eletrostática. Fechamento de todos os topos dos tubos com ponteiras 7/8 injetadas 100% polipropileno. Assento (340x330mm) e encosto (330x180mm) em resina PP, texturizado, espessura de 5mm, com curvaturas anatômicas e abas laterais que se acomodam melhor à estrutura. Cavidades especiais com rebaixo, evitando danos à vestimenta do usuário. Assento e encosto fixados à estrutura através de rebites de repuxo tipo POP. Altura do assento ao chão 350mm.	13	1518,00	19.734,00
2	ARMARIO ALTO DUAS PORTAS: Móvel composto por duas portas e três prateleiras internas. Confeccionado em MDP de 15mm revestido em melamínico de baixa pressão. Fundo em chapa 3mm. Bordas em lamina PVC, coladas com cola EVA. Puxadores plasticos e fechadura metálica com chave. Dimensões aproximadas: 1600x1000x415mm (AxLxP).Apresentar junto à proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do	1	1182,00	1.182,00

Whatsapp

	(bege) ou branco. Estrutura em tubo de aço 20x40 e 20x30. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Altura 740mm. CONEXÃO: Confeccionada em MDP, melamínico na cor cinza, ovo (bege) ou branco, medidas (600x600mm). Altura 740mm. GAVETEIRO: Confeccionado em MDP melamínico na cor cinza, ovo (bege) ou branco com puxador plástico. Duas gavetas com corrediças metálicas, medidas aprox.: 330x400x290mm. Apresentar junto à proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088/2023 e ABNT NBR 8095/2015 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina e a atmosfera úmida saturada no mínimo 3504 horas, que contenha união soldada em tubo de aço industrial) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628:2022, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante.			
7	MESA COLETIVA ADULTO: Estrutura dos pés em tubo de aço 30x30(parede 1,20mm) e 20x30(parede 1,06mm) para requadro e fixação do tampo. Pés com ponteiras plásticas 30x30 100% injetadas. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Tampo (1000mm de diâmetro) em MDF de 18mm, revestido com laminado melamínico 0,8mm de espessura e bordas com acabamento em alumínio tipo (T) em formato boleado e liso (dimensões 19mm x 13mm) na parte que é encaixado na madeira duas ranhuras de cada lado com distância entre elas de 4mm. A espessura da peça encaixada de 2mm e com extremidade das ranhuras de 3,7mm. Raio de curvatura da parte boleada de 12mm. Tampo fixado à estrutura através de 08 parafusos 4.5x45PHP atarraxantes. Altura 750mm. Apresentar junto à proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ABNT NBR 17088/2023 e ABNT NBR 8095/2015 (material metálico revestido e não revestido – corrosão por exposição à névoa salina e a atmosfera úmida saturada no mínimo 3504 horas, que contenha união soldada em tubo de aço industrial) avaliada conforme NBR 5841/2015 e NBR ISO 4628:2022, grau de empolamento d0 / t0 e grau de enferrujamento Ri 0. A não apresentação dos documentos técnicos ocasionará a desclassificação do licitante.	3	691,00	2.073,00
8	CONJUNTO REFEITORIO, UMA MESA E DOIS BANCOS: MESA: Estrutura em tubo de aço, pés em 30x30(parede 1,20mm) e requadro superior em tubo 30x50(parede 1,20mm) que unidas entre si formam uma peça única. Na peça do requadro estão soldados seis suportes de chapa de aço nas dimensões 30x20x2mm que servirão para fixação do tampo. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas injetadas 30x30 fixadas através de encaixe. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e desengraxante. Pintura em epóxi-pó, processo de cura em estufa a 220°C. Tampo(2000x700mm) em MDF de 18mm de espessura revestido com laminado melamínico de 0,8mm de espessura. Acabamento das bordas com PVC tipo (T) fixados através de encaixe. Fixado à estrutura através de seis parafusos 4.5x16. Altura: 750mm. Apresentar junto à proposta de preços, em nome do fabricante do mobiliário, o Certificado de Conformidade do Sistema de Gestão de Qualidade, emitido pela Assoc. Brasileira de Normas Técnicas (ABNT) cuja Certificadora esteja enquadrada no escopo para certificar o SGQ. O Certificado deverá conter o Selo do Inmetro. Certificado de Cadeia de Custódia para produtos de madeira (FSC), emitido por certificador reconhecido nacional ou internacionalmente em nome do fabricante do mobiliário, em atendimento ao Decreto nº 7.746/2012, para fins de comprovação das diretrizes de sustentabilidade nas contratações, não sendo aceito em nome de terceiros. Relatório de ensaio sobre corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina, emitido por	3	1835,00	5.505,00

orçamento

De orcamentos@movesco.com.br <orcamentos@movesco.com.br>
Para <educacao@rodeiobonito.rs.gov.br>
Data 2025-06-06 10:06

6888 MUNICÍPIO DE RODEIO BONITO.pdf(~1,0 MB) 6888 MUNICÍPIO DE RODEIO BONITO.doc(~61 KB)

[E-mail gerado em ambiente de MOVESCO_PROD]

Bom dia, Flávia.

Anexo orçamento dos mobiliários e arquivo com o descritivo deles.

Att.

Alexsandra
Movesco Ind. Com. Móveis Escolares Ltda
51-3748-9011

E-mail enviado pelo ERP CIGAM - www.cigam.com.br
Usuário: ALEXANDRA - orcamentos@movesco.com.br

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

AO
MUNICIPIO DE RODEIO BONITO (RS)
CNPJ: 87.613.204/0001-86

DADOS EMPRESARIAIS	
Fornecedor: MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.	
CNPJ: 35.173.456/0001-38	
Endereço: Rua Rubio Brasiliano, 84, José Bonifácio, Erechim/RS – CEP 99701-660	
Telefone: (54) 3712-2587	**E-mail**: comercial1@mfsul.com.br
Dados Bancários: **Banco do Brasil** – **Agência**: 0132-5 – **Conta Corrente**: 81.672-8	

PROPOSTA COMERCIAL

ITEM	QTD.	DESCRITIVO	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
01	13	**CONJUNTO INFANTIL** CONJUNTO INFANTIL, COMPOSTO POR 06 MESAS, 06 CADEIRAS E 01 MESA CENTRAL. **MESA:** ESCOLAR INFANTIL COM MONTAGEM SIMPLIFICADA E QUE PERMITE O SEU EMPREGO TAMBÉM COMO BRINQUEDO INFANTIL. COMPREENDE EM UM CORPO ESTRUTURANTE, UM PORTA-LIVROS E UM TAMPO SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL. O CORPO É INTEIRIÇO DE FORMA POLIÉDRICA E MOLDADO NO PROCESSO DE INJEÇÃO COM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO EM UMA PEÇA ÚNICA, SENDO COMPOSTO DE UM PÉ DIANTEIRO LARGO E DE SECÇÃO TRANSVERSAL EM "U ", VOLTADO PARA DENTRO, DOIS PÉS	**R$ 5.138,67**	**R$ 66.802,71**

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

		TRASEIROS TAMBÉM EM "U ", VOLTADOS PARA FRENTE E SUAVEMENTE ARQUEADOS, TRAVESSAS SUPERIORES E TRAVESSAS INFERIORES DE LIGAÇÃO DOS PÉS DIANTEIROS NOS PÉS TRASEIROS. O TAMPO APRESENTA UMA FORMA SUBSTANCIALMENTE TRAPEZOIDAL E MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO ABS, PORÉM COM BASE MENOR ARREDONDADA E CHANFROS NAS EXTREMIDADES DAS BASES MAIORES. UM SULCO TRANSVERSAL, POSICIONADO JUNTO À BASE MENOR DO TAMPO, SE DESTINA A PORTA – OBJETOS. O PORTA-LIVRO APRESENTA A FORMA DE UMA PLACA TRIANGULAR E MOLDADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO COM MATERIAL DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO, COM VÉRTICE FRONTAL ARREDONDADO, SENDO ENCAIXADA EM TRILHOS SITUADOS NAS SUPERFÍCIES INTERNAS DAS TRAVESSAS SUPERIORES DO CORPO E SENDO FIXADA POR MEIO DE PINOS SALIENTES QUE SE PROJETAM DA PLACA E PENETRAM EM ORIFÍCIOS DAS TRAVESSAS SUPERIORES. **CADEIRA INFANTIL**: FORMADA COM ASSENTO, ENCOSTO E ESTRUTURA COM A SEGUINTE DESCRIÇÃO TÉCNICA: ASSENTO, DEVE SER CONFECCIONADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO E DIMENSÕES DE 330 MM DE LARGURA, 320 MM DE PROFUNDIDADE 4 MM DE ESPESSURA DE PAREDE COM CANTOS ARREDONDADOS, MONTADOS À ESTRUTURA POR MEIO DE 4 (CAVIDADES REFORÇADAS COM ALETAS DE NO MÍNIMO 3 MM DE ESPESSURA DISPENSANDO O USO DE PORCAS E PARAFUSOS. A ALTURA DO ASSENTO ATÉ O CHÃO DEVE SER DE 350 MM. O ENCOSTO DEVE SER INTEIRIÇO, SEM NENHUM TIPO DE VENTILAÇÃO OU ABERTURA, FABRICADO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (CO POLÍMERO DE POLIPROPILENO) INJETADO E MOLDADO ANATOMICAMENTE COM ACABAMENTO TEXTURIZADO. SUAS DIMENSÕES DEVEM SER DE 330 MM DE LARGURA POR 185 MM DE ALTURA, COM ESPESSURA DE PAREDE MÉDIA DE 3,5 MM. A PEÇA DEVE POSSUIR CANTOS ARREDONDADOS E UNE SE À ESTRUTURA POR MEIO DE ENCAIXES DE SUAS CAVIDADES POSTERIORES AOS TUBOS DA ESTRUTURA METÁLICA DA CADEIRA E DEVE SER TRAVADA POR DOIS PINOS FIXADORES INJETADOS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO, NA MESMA COR DO ENCOSTO, DISPENSANDO A PRESENÇA DE REBITES OU PARAFUSOS. ESTRUTURA, DEVE SER FABRICADA EM TUBOS DE AÇO INDUSTRIAL 1008/1020, É COMPOSTA POR PERNAS E TRAVESSAS EM TUBO DE QUADRADO DE 20 X 20 MM E ESPESSURA DE PAREDE DE 1,06 MM. AS PEÇAS DEVEM SER UNIDAS ENTRE SI PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. O CONJUNTO AINDA DEVE RECEBE TRATAMENTOS DE BANHOS QUÍMICOS E PINTURA EPÓXI (PÓ), O QUE POSSIBILITA PROTEÇÃO CONTRA OXIDAÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL À ESTRUTURA. NAS PONTAS DOS TUBOS DOS PÉS A CADEIRA DEVE RECEBE PONTEIRAS PLÁSTICAS FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO DE TERMOPLÁSTICOS DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). **MESA CENTRAL**: COM A SEGUINTE DESCRIÇÃO TÉCNICA: CONSTITUÍDA DE DUAS PEÇAS PLÁSTICAS E UM TUBO CENTRAL. AS PEÇAS PLÁSTICAS SÃO CONFECCIONADAS EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO INJETADO COM ACABAMENTO SUPERFICIAL LISO SEM BRILHO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3MM. AS PEÇAS, VISTAS SUPERIORMENTE, APRESENTAM FORMATO SEXTAVADO PARA UNIÃO DE 06 MESAS, QUE FORMAM UM CÍRCULO. POSSUINDO 07 DIVISÓRIAS: SEIS REFERENTES ÀS FACES EXTERNAS E UMA		

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares LtdaRua
Rúbio Brasiliano, 84 – Sala 01| Bairro José Bonifácio | 99701-660 Erechim RSFone: (54)
3712-2587 I CNPJ: 35.173.456/0001-38 I www.mfsul.com.br

		CENTRAL. NA PARTE INFERIOR A PEÇA APRESENTA UM RESSALTO DE 40MM PARA ENCAIXE DO TUBO CENTRAL. ESTRUTURA CENTRAL FABRICADA EM TUBO DE AÇO INDUSTRIAL COM DIÂMETRO DE 38,1MM COM ESPESSURA DE 0,9MM. AS PEÇAS PLÁSTICAS SÃO ENCAIXADAS NO TUBO, UMA EM CADA EXTREMIDADE, ALTURA EM RELAÇÃO AO PISO 590 MM. CONJUNTO COM MESAS INFANTIL E CADEIRAS INFANTIL NAS CORES: AMARELO, VERMELHO, AZUL, LARANJA, VERDE E ROXO. MESA CENTRAL COR CINZA, ESTRUTURA DA MESA CENTRAL E DAS CADEIRAS NA COR BRANCA. **APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO COM A NBR 9209/86 ATESTANDO QUE OS PRODUTOS POSSUEM REVESTIMENTO EM FOSFATO COM MASSA IGUAL OU SUPERIOR A 1,55G/M²;** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO QUE O MOBILIÁRIO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NM-300, PELO MODELO DE CERTIFICAÇÃO 5.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO ABS DO TAMPO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, DE NO MÍNIMO 380 J/M, CONFORME A NORMA ASTM D256:2010 (REAPPROVED2018)- MÉTODO A.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO ATESTANDO A RESISTÊNCIA AO IMPACTO IZOD, DA RESINA PLÁSTICA NO PP DO ASSENTO E ENCOSTO SENDO QUE A RESISTÊNCIA AO IMPACTO, DE NO MÍNIMO 380 J/M, CONFORME A NORMA ASTM D256:2010 (REAPPROVED 2018)- MÉTODO A.** **LAUDO E/OU RELATÓRIO DE ENSAIO ACREDITADO PELO INMETRO, ATESTANDO A ANÁLISE DE MATERIAIS POR ESPECTROSCOPIA NO INFRAVERMELHO (FTIR) EM ABS (ACRILONITRILA BUTADIENO ESTIRENO), NORMA ASTM E1252:1998.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA)** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA)** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM 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, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, COM NO MÍNIMO 80 MICROS.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443:2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X.**		

MFSUL

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

		LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME A ASTM D3359:2023, COM CLASSIFICAÇÃO 5A = 0% DE DESTACAMENTO. **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H.** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS.** **LAUDO E/OU RELATÓRIO DE ENSAIO, DA DETERMINAÇÃO DO TEOR DE CHUMBO NA PINTURA EPÓXI-PÓ DAS ESTRUTURAS METÁLICAS DOS MÓVEIS, CONFORME ASTM E 1645:2021, QUE FIXA O LIMITE MÁXIMO DE CHUMBO PERMITIDO NA FABRICAÇÃO DE TINTAS IMOBILIÁRIAS E DE USO INFANTIL E ESCOLAR, VERNIZES E MATERIAIS SIMILARES.** **RELATÓRIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A RESISTÊNCIA A FLEXÃO COMPONENTES INJETADOS PARA MOVEIS ESCOLARES CADEIRAS E BRINQUEDOS, EM RESINA TERMOPLÁSTICA COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO – NORMA ASTM D790:2017. COM RESULTADO NA TENSÃO DA FLEXÃO MÉDIA DE 27,68MPA.** **RELATÓRIO DE ENSAIO QUANTO A RESISTÊNCIA A FLEXÃO DOS COMPONENTES INJETADOS PARA MÓVEIS ESCOLARES, CADEIRAS E BRINQUEDOS, EM RESINA TERMOPLÁSTICA ABS – NORMA ASTM D790:2017. COM RESULTADO NA TENSÃO DA FLEXÃO MÉDIA DE 70,69MPA.** **RELATÓRIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO 178:2019. QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DOS COMPONENTES INJETADOS PARA MÓVEIS ESCOLARES, CADEIRAS E BRINQUEDOS, EM RESINA TERMOPLÁSTICA COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO. COM RESULTADO NA TENSÃO DA FLEXÃO MÉDIA DE 16,13MPA.** **RELATÓRIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A ISO 178:2019 QUANTO A RESISTÊNCIA A TENSÃO POR FLEXÃO DOS COMPONENTES INJETADOS PARA MÓVEIS ESCOLARES, CADEIRAS E BRINQUEDOS, EM RESINA TERMOPLÁSTICA EM ABS. COM RESULTADO NA TENSÃO DA FLEXÃO MÉDIA DE 56,04 MPA.** **CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTES FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE;** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO E ABS), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS).** **DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR**		

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares LtdaRua
Rúbio Brasiliano, 84 – Sala 01| Bairro José Bonifácio | 99701-660 Erechim RSFone: (54)
3712-2587 | CNPJ: 35.173.456/0001-38 | www.mfsul.com.br

		DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA NO PREGÃO;		
02	**10**	CADEIRA PREMIUM EXECUTIVA 4 PÉS A BASE DEVE SER DEFINIDA POR UMA ESTRUTURA COM 4 PÉS, QUE DEVERÁ SER 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 SECÇÃO QUADRADA 20X20 MM COM 1,2 MM DE ESPESSURA. A BASE EM FORMA DE 4 PÉS DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO MECÂNICO DE CURVAMENTO DE TUBOS, ONDE DEVERÁ POSSUIR 2 (DUAS) TRAVESSAS QUE UNEM UMA PERNA À OUTRA PELO PROCESSO DE SOLDAGEM MIG. A ESTRUTURA DEVERÁ CONTER 4 (QUATRO) DESLIZADORES FIXOS ARTICULADOS, QUE SERÃO DESENVOLVIDOS PARA MANTER A BASE APOIADA SOBRE O PISO E PRINCIPALMENTE EVITAR O CONTATO DIRETO DO METAL COM A SUPERFÍCIE DE APOIO. DEVEM SER FABRICADOS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO POLIPROPILENO, PELO PROCESSO DE INJEÇÃO. A ESTRUTURA DEVE SE FIXAR AO ASSENTO POR PARAFUSOS SEXTAVADOS FLANGEADOS COM AS MEDIDAS APROXIMADAS DE ¼"X 2.½" E DEVERÁ TER 4 (QUATRO) CALÇOS DE 5 MM, INJETADOS EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). TODA A ESTRUTURA DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA EM NANOTECNOLOGIA (NANO CERÂMICA), E DEVERÁ SER REVESTIDO EM ELETROESTÁTICO EPÓXI EM PÓ, QUE GARANTIRÁ PROTEÇÃO E MAIOR VIDA ÚTIL AO PRODUTO. O ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO. DEVERÁ POSSUIR PORCAS GARRA ¼" INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA, ONDE DEVERÃO SER FABRICADAS EM AÇO CARBONO E REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), QUE DEVERÁ SER FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO	**R$ 969,31**	**R$ 9.693,10**

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

		PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVERÃO SER APROXIMADAMENTE 480 MM (LARGURA) X 455 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVERÁ POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA QUE DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O ENCOSTO DEVE POSSUIR UMA ESTRUTURA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E DEVERÁ POSSUIR PORCAS GARRA ¼" FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA. SUAS DIMENSÕES DEVERÃO SER APROXIMADAMENTE 460 MM (LARGURA) X 415 MM (ALTURA), COM CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO DEVE RECEBER UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE DEVERÁ SER ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA E DEVE SER FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVERÁ POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 40 A 45 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. **APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,8 MM NO SENTIDO DA TRAMA E 4,5 NO SENTIDO URDUME CONFORME ABNT NBR 9925:2009.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2015.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 254,42 G/M², CONFORME ABNT NBR 10591:2008.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1300 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 42% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 980 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 24,5% NO SENTIDO DA URDUME, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178:2022. COM RESULTADO DE 0MM/MIM (QUEIMA ZERO).**		

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares LtdaRua
Rúbio Brasiliano, 84 – Sala 01| Bairro José Bonifácio | 99701-660 Erechim RSFone: (54)
3712-2587 | CNPJ: 35.173.456/0001-38 | www.mfsul.com.br

		LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA). LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA) LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8096:1983, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE 480 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA), COM VOLUME DE DOIS (2) LITROS DE SO2. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM 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, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443:2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME A ASTM D3359:2017, COM CLASSIFICAÇÃO 5B = 0% DE DESTACAMENTO OU SUPERIOR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MEDIO DE OBTIDO DE 45. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS. CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC). RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 125,6 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E ALONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 70,39%.		

MFSUL

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

		RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 346,13 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, RESULTADO MÍNIMO 50,26 KG/M³. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 50%, RESULTADO MÁXIMO 24%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2015 OU POSTERIOR – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 4% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2,5. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RESULTADO MÍNIMO DE 50%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 6 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, NO MÍNIMO 80 MICRAS, NO FATO DE CORREÇÃO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTES FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE A CADEIRA ATENDE A USUÁRIOS DE ATÉ 110KG E QUE ATENDE À NORMA NBR 13962:2018 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO (CADEIRAS) – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RELATÓRIO/LAUDO DE ENSAIO COMPLETO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS). DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA NO PREGÃO.		

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares LtdaRua
Rúbio Brasiliano, 84 – Sala 01| Bairro José Bonifácio | 99701-660 Erechim RSFone: (54)
3712-2587 | CNPJ: 35.173.456/0001-38 | www.mfsul.com.br

03	10	CADEIRA PREMIUM DIRETOR A CADEIRA DEVERÁ POSSUIR CINCO RODÍZIOS, SENDO QUE CADA UM DELES DEVERÁ SER CONSTITUÍDO DE 2 (DUAS) ROLDANAS CIRCULARES NA DIMENSÃO DE 50 MM DE DIÂMETRO E DEVERÃO SER FABRICADAS EM TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6) E PU EM SUA EXTREMIDADE, ONDE SERÃO DEDICADAS PARA SEREM UTILIZADAS EM PISOS RÍGIDOS. O CORPO DO RODÍZIO DEVERÁ SER CONFECCIONADO DE FORMA SEMICIRCULAR E DEVERÁ SER FABRICADO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO DE POLIAMIDA (PA 6,6). AS ROLDANAS SERÃO FIXADAS NESTE CORPO ATRAVÉS DE UM EIXO HORIZONTAL DE AÇO CARBONO ABNT 1005/10 NA DIMENSÃO DE 6 MM QUE DEVERÁ SER 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 DEVERÁ SER CONSTITUÍDO POR UM EIXO VERTICAL (PERPENDICULAR AO PISO) DE AÇO CARBONO ABNT 1008/10 NA DIMENSÃO DE 11 MM E PROTEGIDO CONTRA CORROSÃO PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO A ZINCO ONDE SE ENCONTRARÁ MONTADO ATRAVÉS DE UM ANEL ELÁSTICO SOB PRESSÃO NO CORPO DO RODÍZIO, QUE RECEBERÁ LUBRIFICAÇÃO PARA REDUZIR O ATRITO NO DESLOCAMENTO ROTATIVO. A BASE DEVE TER UMA CONFIGURAÇÃO EM FORMA DE PENTÁGONO, OBTENDO UM DIÂMETRO NA ORDEM DE 660 MM E QUE SERÁ CONSTITUÍDA COM 5 (CINCO) PÁS DE APOIO, ONDE DEVERÁ SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA ESPESSURA DE 1,5 MM E CONFORMADA POR UM PROCESSO DE ESTAMPAGEM QUE FORMARÁ UM PERFIL DE SECÇÃO 26X26,5 MM E UNIDAS POR SOLDAGEM MIG. SUAS EXTREMIDADES DEVEM SER CONFORMADAS MECANICAMENTE ONDE SERÁ GERADO O ENCAIXE PARA O PINO DO RODÍZIO SEM NECESSIDADE DE BUCHAS OU PEÇAS ADICIONAIS. DEVERÁ POSSUIR UM ANEL CENTRAL QUE DEVE SER FABRICADO EM TUBO	R$ 1.454,84	R$ 14.548,40

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

		DE PRECISÃO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE AÇO CARBONO 1008/20, ONDE AS PÁS SERÃO FIXADAS A ESTE PELO PROCESSO AUTOMATIZADO DE SOLDAGEM MIG, QUE GARANTIRÁ A QUALIDADE E ACABAMENTO DO PRODUTO. O CONJUNTO BASE DEVE RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, QUE SERÁ CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA E SERÁ REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O CONJUNTO DEVERÁ SER COBERTO POR UMA BLINDAGEM CENTRAL COM DESIGN ADEQUADO AO PRODUTO, QUE DEVERÁ SER MONTADO PELO PROCESSO MANUAL POR CLIQUES DE FIXAÇÃO, QUE TERÁ A FUNÇÃO DE PROTEÇÃO E ACABAMENTO DA BASE. DEVERÁ POSSUIR TAMBÉM UMA BLINDAGEM TELESCÓPICA PARA A COLUNA A GÁS. AS BLINDAGENS DEVERÃO SER FABRICADAS PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO DENOMINADO COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO (PP). A COLUNA A GÁS DEVERÁ SER CONSTITUÍDA DE UM CORPO CILÍNDRICO DENOMINADO CÂMARA, QUE DEVERÁ SER FABRICADO COM TUBO DE CONSTRUÇÃO MECÂNICA DE PRECISÃO DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 NA MEDIDA EXTERNA DE 50 MM E DEVERÁ SER CONFORMADO EM UMA DE SUAS EXTREMIDADES PELO PROCESSO DE CONIFICAÇÃO PARA PERFEITA FIXAÇÃO NA BASE. A COLUNA A GÁS DEVE TER QUALIFICAÇÃO CONFORME A NORMA DIN 4550 BIFMA. O CONJUNTO CÂMARA DEVE RECEBER PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO ATRAVÉS DE UM REVESTIMENTO DE PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI PRETO E NO CARTUCHO A GÁS UMA CAMADA DE ELETRODEPOSIÇÃO DE CROMO (CROMEAÇÃO). O MECANISMO DEVERÁ POSSUIR DUAS ALAVANCAS, UMA PARA REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO E OUTRA PARA REGULAGEM DA INCLINAÇÃO DO ENCOSTO. A ALAVANCA DE REGULAGEM DE ALTURA DO ASSENTO DEVE SER INJETADA EM POLIAMIDA PA, REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E DEVERÁ POSSUIR ALMA METÁLICA COMO REFORÇO ESTRUTURAL EM DUAS CHAPAS DE AÇO NA ESPESSURA DE 2,65 MM QUE SERÃO REVESTIDAS COM PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO, ONDE GARANTIRÁ A RESISTÊNCIA MECÂNICA E TAMBÉM CONTRA CORROSÃO. O SISTEMA DE TRAVAMENTO DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO DEVE ACONTECER POR MEIO DA PRESSÃO EXERCIDA POR UMA MOLA HELICOIDAL EM UM CONJUNTO DE LÂMINAS QUE DEVEM TRAVAR UMAS ÀS OUTRAS POR ATRITO E PELO PRINCÍPIO DE FRICÇÃO. A ALAVANCA DE CONTROLE DE RECLINAÇÃO DO ENCOSTO TAMBÉM DEVERÁ SER INJETADA EM POLIAMIDA PA E DEVERÁ SER REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. AO ACIONAR A ALAVANCA PARA CIMA ELA DEVERÁ LIBERAR O MOVIMENTO DO ENCOSTO QUE TAMBÉM SE DARÁ PELO USO DE DUAS MOLAS HELICOIDAIS BASTANDO AO USUÁRIO POSICIONAR O ENCOSTO NA POSIÇÃO DESEJADA E DEVERÁ LIBERAR A ALAVANCA PARA TRAVAR O MECANISMO. A FAIXA DE VARIAÇÃO DE RECLINAGEM DEVE SER DE 73° A 104°. O MECANISMO TAMBÉM DEVERÁ PROPORCIONAR A REGULAGEM DE ALTURA DO ENCOSTO POR MEIO DE CATRACA AUTOMÁTICA, COM CURSO DE 70 MM, QUE DEVE SER LIBERADA AO CHEGAR À ALTURA MÁXIMA E APÓS ISSO, RETORNA À POSIÇÃO INICIAL, PERMITINDO QUE O USUÁRIO AJU|STE A ALTURA PARA SEU MELHOR CONFORTO. O MECANISMO DEVE SER FABRICADO COM CHAPAS DE AÇO ABNT 1010/20 NA ESPESSURA DE 2,65 MM E DEVERÁ SER FIXADO AO ASSENTO POR 4 (QUATRO) PARAFUSOS SEXTAVADOS COM AS MEDIDAS DE ¼" X 1.¼". O MECANISMO DEVERÁ TER		

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares LtdaRua
Rúbio Brasiliano, 84 – Sala 01| Bairro José Bonifácio | 99701-660 Erechim RSFone: (54)
3712-2587 | CNPJ: 35.173.456/0001-38 | www.mfsul.com.br

		UM SUPORTE PARA FIXAÇÃO DO ENCOSTO EM FORMATO DE "L", NO QUAL SERÁ FABRICADO COM TUBO INDUSTRIAL NA CONFIGURAÇÃO OBLONGULAR E NA DIMENSÃO DE 25X50 MM COM ESPESSURA DE 1,50 MM. DOIS PARAFUSOS PHILIPS ¼" X 1" JUNTAMENTE COM ANÉIS ELÁSTICOS DEVEM FAZER A PERFEITA UNIÃO ENTRE O ENCOSTO E O MECANISMO. O MECANISMO DEVERÁ POSSUIR UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) NO ACABAMENTO SUPERFICIAL TEXTURIZADO, ONDE DEVERÁ IMPEDIR O ACESSO DO USUÁRIO NOS SISTEMAS DE FUNCIONALIDADE DA CADEIRA E TERÁ PARTICIPAÇÃO DE UM COMPONENTE DE DESIGN, SEGURANÇA E PROTEÇÃO CONTRA AGENTES EXTERNOS. O MECANISMO DEVERÁ RECEBER UMA PROTEÇÃO CONTRA CORROSÃO, CARACTERIZADA PELO PROCESSO DE PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE METÁLICA POR FOSFATIZAÇÃO À BASE DE ZINCO E DEVERÁ SER REVESTIDA POR PINTURA ELETROSTÁTICA EPÓXI EM PÓ. O ASSENTO DEVE SER CONSTITUÍDO POR UMA ESTRUTURA PLÁSTICA INJETADA EM POLIPROPILENO COM FIBRA DE VIDRO. DEVERÁ POSSUIR PORCAS GARRA ¼" INSERIDAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DA ESTRUTURA, DEVEM SER FABRICADAS EM AÇO CARBONO E DEVEM SER REVESTIDAS PELO PROCESSO DE ELETRODEPOSIÇÃO À ZINCO. NA ESTRUTURA DO ASSENTO DEVE SER FIXADA 1 (UMA) ALMOFADA DE ESPUMA ERGONÔMICA E FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), QUE DEVERÁ SER FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 50 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/M³. O CONJUNTO DEVE SER REVESTIDO COM TECIDO PELO PROCESSO DE TAPEÇAMENTO CONVENCIONAL. SUAS DIMENSÕES DEVERÃO SER APROXIMADAMENTE 480 MM (LARGURA) X 455 MM (PROFUNDIDADE) APRESENTANDO EM SUAS EXTREMIDADES CANTOS ARREDONDADOS. O ASSENTO DEVE POSSUIR UMA BLINDAGEM PLÁSTICA QUE DEVE SER FABRICADA PELO PROCESSO DE INJEÇÃO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO). O APOIO DE BRAÇO EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) DEVE SER FABRICADO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO, SENDO QUE EM SUAS PROPRIEDADES MECÂNICAS UMA MISTURA DE 30% DE FIBRA DE VIDRO DEVE SER ADICIONADA PARA DAR MAIOR RESISTÊNCIA PARA A PEÇA. PARA A REGULAGEM VERTICAL DO APOIO DEVE SER PRESSIONADO O GATILHO LOCALIZADO NA PARTE FRONTAL, ONDE PERMITIRÁ O USUÁRIO ESCOLHER ATÉ 8 POSIÇÕES DE AJUSTE, OBTENDO UM CURSO DE REGULAGEM DE ATÉ 70 MM. A CHAPA DO BRAÇO DEVE SER CONSTITUÍDA DE AÇO CARBONO ABNT 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM SEUS CANTOS ARREDONDADOS. PARA MONTAR O BRAÇO NO ASSENTO, DEVERÃO SER UTILIZADOS 2 (DOIS) PARAFUSOS SEXTAVADOS (PARA CADA BRAÇO) COM AS DIMENSÕES APROXIMADAS DE ¼" X 1.¼". O ENCOSTO DEVE POSSUIR UMA LÂMINA COM CATRACA, QUE DEVE SER FABRICADA EM CHAPA DE AÇO 1008/1020 COM 6,35 MM DE ESPESSURA COM VINCO CENTRAL PARA UMA MAIOR RESISTÊNCIA. DEVE POSSUIR CATRACA FABRICADA EM PEÇAS INJETADAS EM POLIAMIDA, QUE DEVE SER REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO. PARA ACIONAR A REGULAGEM, DEVERÁ PUXAR O ENCOSTO PARA CIMA E POSICIONAR NA ALTURA DESEJADA. PARA BAIXÁ-LO DEVERÁ PUXAR		

MFSUL

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

		ATÉ A ALTURA MÁXIMA QUE O MECANISMO SE DESARMA E DEVE LIBERAR O ENCOSTO ATÉ A POSIÇÃO MAIS BAIXA. O ENCOSTO DEVE POSSUIR ESTRUTURA INJETADA EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA (COPOLÍMERO DE POLIPROPILENO) ONDE SERÁ REFORÇADA COM FIBRA DE VIDRO E DEVERÁ POSSUIR PORCAS GARRA ¼" FIXADAS NOS PONTOS DE MONTAGEM DO MECANISMO E LÂMINA. SUAS DIMENSÕES DEVERÃO SER APROXIMADAMENTE 450 MM (LARGURA) X 450 MM (ALTURA), COM CANTOS ARREDONDADOS. PARA ACABAMENTO, O ENCOSTO DEVE RECEBER UMA BLINDAGEM DE TERMOPLÁSTICO INJETADA EM POLIPROPILENO, QUE DEVE SER ENCAIXADA À ESTRUTURA, DISPENSANDO O USO DE PARAFUSOS E GRAMPOS. NA ESTRUTURA DO ENCOSTO DEVE SER FIXADA UMA ALMOFADA DE ESPUMA FLEXÍVEL À BASE DE POLIURETANO (PU), ERGONÔMICA QUE DEVERÁ SER FABRICADA ATRAVÉS DE SISTEMAS QUÍMICOS À BASE DE POLIOL/ISOCIANATO PELO PROCESSO DE INJEÇÃO SOB PRESSÃO. ESTA ALMOFADA DEVE POSSUIR DENSIDADE CONTROLADA DE 46 KG/M³ PODENDO OCORRER VARIAÇÕES NA ORDEM DE +/- 2 KG/ M³. **APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL, A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE:** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DE ESGARÇAMENTO MÁXIMO DA COSTURA PADRÃO, DO TECIDO, NO MÍNIMO DE 4,8 MM NO SENTIDO DA TRAMA E 4,5 NO SENTIDO URDUME CONFORME ABNT NBR 9925:2009.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE DE FIOS DE NO MÍNIMO 16 FIOS/CM, PARA AMBOS OS SENTIDOS CONFORME ABNT NBR 10588:2015.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA GRAMATURA DA SUPERFÍCIE TÊXTIL DO TECIDO DE NO MÍNIMO 254,42 G/M², CONFORME ABNT NBR 10591:2008.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 1300 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 42% NO SENTIDO DA TRAMA, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DA FORÇA MÁXIMA E ALONGAMENTO À FORÇA MÁXIMA UTILIZANDO O MÉTODO DE TIRA DO TECIDO, DE NO MÍNIMO 980 N DE FORÇA MÁXIMA NO SENTIDO DA TRAMA E ALONGAMENTO A FORÇA MÁXIMA 24,5% NO SENTIDO DA URDUME, CONFORME ABNT NBR ISO 13934-1:2016.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, COMPORTAMENTO AO FOGO, DETERMINAÇÃO DA FACILIDADE DE IGNIÇÃO DE CORPO DE PROVA ORIENTADOS VERTICALMENTE, CONFORME A ISO 6940:2004.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO, QUE A ESPUMA UTILIZADA NA FABRICAÇÃO DO PRODUTO É ISENTA DE CFC.** **RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO, DETERMINAÇÃO DAS CARACTERÍSTICAS DA QUEIMA DE MATERIAL POLIMÉRICOS CELULARES FLEXÍVEIS, CONFORME ABNT NBR 9178:2022. COM RESULTADO DE 0MM/MIM (QUEIMA ZERO).** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 17088:2023, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA COM NO MÍNIMO 1600 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA).** **LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8095:2015, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA**		

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares LtdaRua
Rúbio Brasiliano, 84 – Sala 01| Bairro José Bonifácio | 99701-660 Erechim RSFone: (54)
3712-2587 | CNPJ: 35.173.456/0001-38 | www.mfsul.com.br

		SATURADA COM NO MÍNIMO 1.800 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA) LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8096:1983, CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO AO DIÓXIDO DE ENXOFRE 480 HORAS. COM AVALIAÇÃO NA NORMA ABNT NBR 5841:2015 COM GRAU DE EMPOLAMENTO D°/T° (ISENTO DE BOLAS) E NA NORMA ABNT NBR ISO 4628-3:2022 COM GRAU DE ENFERRUJAMENTO RI 0 (0% DE ÁREA ENFERRUJADA), COM VOLUME DE DOIS (2) LITROS DE SO2. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM 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, MÉTODO UTILIZADO B (MAGNETO INDUTIVO E CORRENTE PARASITAS). COM FATOR DE CORREÇÃO DE 83 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443:2023 E NBR 10545:2014, DETERMINAÇÃO DA FLEXIBILIDADE POR MANDRIL CÔNICO, COM ESPESSURA DE 80 A 90 MICROS. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA DE TINTA CONFORME A ABNT NBR 11003:2023. COM DESTACAMENTO COM A LARGURA E DESTACAMENTO X° E Y° SEM CORROSÃO, NO MÉTODO DE CORTE A, CORTE EM X. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DETERMINAÇÃO DA VERIFICAÇÃO DA ADERÊNCIA DA CAMADA CONFORME A ASTM D3359:2017, COM CLASSIFICAÇÃO 5B = 0% DE DESTACAMENTO OU SUPERIOR. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA BRILHO ESPECULAR CONFORME ASTM D523:2014, COM RESULTADO NA GEOMETRIA DE 60°, COM VALOR MÉDIO DE OBTIDO DE 45. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO MÉTODO DE TESTE PADRÃO PARA DUREZA DE FILME POR TESTE DE LÁPIS CONFORME ASTM D3363:2022, COM RESULTADO NO GRAU DE DUREZA DOS LÁPIS DE 3H, 4H, 5H E 6H. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO RESISTÊNCIA DE REVESTIMENTOS ORGÂNICOS AOS EFEITOS DA DEFORMAÇÃO RÁPIDA (IMPACTO) CONFORME ASTM D2794-93 (REVISÃO 2019), COM ESPESSURA DO REVESTIMENTO DE, NO MÍNIMO, 108 MICROGRAMAS. CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA, OU SIMILARES, PARA PRODUTOS DE ORIGEM FLORESTAL (FORESTRY STEWARDSHIP COUNCIL - FSC OU CERTIFICAÇÃO FLORESTAL / PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION - CERFLOR/PEFC). RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8515/2020 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À TRAÇÃO, RESULTADO MÍNIMO 125,6 KPA DE TENSÃO DE RUPTURA E ALONGAMENTO DE RUPTURA MÍNIMA DE 70,39%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8516/2015 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA AO RASGAMENTO, RESULTADO MÍNIMO 346,13 N/M. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8537:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DENSIDADE, RESULTADO MÍNIMO 50,26 KG/M³.		

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

		RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8797:2022 – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA DEFORMAÇÃO PERMANENTE À COMPRESSÃO A 50%, RESULTADO MÁXIMO 24%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9177:2015 OU POSTERIOR – ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO – DETERMINAÇÃO DA FADIGA DINÂMICA, RESULTADO MÍNIMO DE PERDA DE ESPESSURA 4% E DE FORÇA DE INDENTAÇÃO 17%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 9176/2016 PARA DETERMINAÇÃO DA FORÇA NECESSÁRIA PARA SE PRODUZIR UMA COMPRESSÃO PRÉ-FIXADA SOBRE UMA AMOSTRA DE ESPUMA FLEXÍVEL DE POLIURETANO, APLICADA SOBRE UMA ÁREA DETERMINADA, SENDO O RESULTADO MÍNIMO DO FATOR CONFORTO 2,5. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8619/2022 DETERMINAÇÃO DA RESILIÊNCIA EM ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO. RESULTADO MÍNIMO DE 50%. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO DE ACORDO COM A NBR 8910/2016, DETERMINAÇÃO DA RESISTÊNCIA À COMPRESSÃO DE ESPUMAS FLEXÍVEIS DE POLIURETANO, RESULTADO MÍNIMO DE 6 KPA. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR LABORATÓRIO ACREDITADO PELO INMETRO QUANTO A TINTA APLICADA ESPESSURA E CAMADA DE TINTA NBR 10443/2023, NO MÍNIMO 80 MICRAS, NO FATO DE CORREÇÃO. LAUDO OU DECLARAÇÃO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO OFERTADO, COM IMAGEM E MEDIDAS ESTÁ DENTRO DA NORMA REGULAMENTADORA NR 17 - ERGONOMIA, ACOMPANHADO POR CÓPIA DE DOCUMENTO DE IDENTIDADE PROFISSIONAL (CREA OU CRM) OU ART PAGA COM A DEVIDA COMPROVAÇÃO DE AUTENTICIDADE, QUE COMPROVE HABILITAÇÃO E ESPECIALIZAÇÃO EM MEDICINA DO TRABALHO, ERGONOMIA OU ENGENHARIA SEGURANÇA DO TRABALHO, PARA EMISSÃO DO RESPECTIVO LAUDO. CATÁLOGO TÉCNICO DO PRODUTO, NOS QUAIS NECESSARIAMENTE CONSTARÃO IMAGENS E DESENHOS COM COTAS, COMPROVANDO QUE O ITEM OFERTADO FAZ PARTE DE SUA LINHA DE FABRICAÇÃO. ESTA CONDIÇÃO SERÁ DE EXTREMA RELEVÂNCIA PARA A AVALIAÇÃO DO MESMO, ASSIM COMO OS SEGUINTES FATORES: CONFORMIDADE COM AS ESPECIFICAÇÕES, CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS E CERTIFICADOS DE CONFORMIDADE APRESENTADOS, QUALIDADE, DURABILIDADE, ACABAMENTO, ESTÉTICA, ERGONOMIA E FUNCIONALIDADE. A NÃO APRESENTAÇÃO ACARRETARÁ DESCLASSIFICAÇÃO DO LICITANTE. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COMPROVANDO QUE A CADEIRA ATENDE A USUÁRIOS DE ATÉ 110KG E QUE ATENDE À NORMA NBR 13962:2018 – MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO (CADEIRAS) – REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIOS. O CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DEVERÁ VIR ACOMPANHADO DO RELATÓRIO/LAUDO DE ENSAIO COMPLETO. LAUDO EMITIDO POR LABORATÓRIO QUANDO A ATIVIDADE ANTIVIRAL DE ACORDO COM A ISO 21702:2019 EM PRODUTOS POROSOS E NÃO POROSOS (POLIPROPILENO), PARA A FAMÍLIA DO SARS-COV-2 (CORONAVÍRUS). DECLARAÇÃO DE REVENDA, SE A LICITANTE FOR REVENDA DEVERÁ APRESENTAR DECLARAÇÃO EM PAPEL TIMBRADO, COM ASSINATURA DIGITAL OU RECONHECIDA EM CARTÓRIO EMITIDA PELA FABRICANTE, AUTORIZANDO A EMPRESA LICITANTE A COMERCIALIZAR OS PRODUTOS DA RESPECTIVA MARCA NO PREGÃO.		

VALOR TOTAL: R$ 91.044,21 *(noventa e um mil e quarenta e quatro reais e vinte e um centavos).*

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares LtdaRua
Rúbio Brasiliano, 84 – Sala 01| Bairro José Bonifácio | 99701-660 Erechim RSFone: (54)
3712-2587 | CNPJ: 35.173.456/0001-38 | www.mfsul.com.br

MFSUL Comércio de Móveis Corporativos e Escolares Ltda.
Rua Rubio Brasiliano, 84, bairro José Bonifácio
Erechim/RS – CEP 99701-660
(54) 3712-2587 – licitacoes@mfsul.com.br

CONDIÇÕES COMERCIAIS:

- **Pagamento:** até 30 (trinta) dias após a emissão da NFE, sob análise do financeiro.

- **Montagem**: inclusa.

- **Validade da proposta:** 30 (trinta) dias.

Erechim/RS, 03 de Junho de 2025.

RODRIGO MAROSTICA:76625133000

Assinado de forma digital por RODRIGO MAROSTICA:76625133000
Dados: 2025.06.03 11:37:31 -03'00'

PESQUISA DE PREÇOS

Proponente: REIFLEX INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA.

CNPJ: 93.920.361/0001-37

Endereço: Rua Planalto, 2046, Distrito Industrial

Cidade: Três de Maio - RS CEP: 98910-000

Inscrição Estadual Nº 147/0026535,

Inscrição Municipal - Alvará Nº 5553/2023,

Nº do telefone (55) 3535-2555

E-mail da empresa: comercial@reiflex.com.br

A Prefeitura Municipal de Rodeio Bonito, Estado do Rio Grande do Sul, vem através deste solicitar a apresentação de proposta para aquisição de classes, cadeiras, armários, mesa de reunião com as seguintes especificações:

Item	Descrição	Unidade	Quantidade	Valor
01	CONJUNTO COLETIVO SEXTAVADO INFANTIL 6 LUGARES: Mesa com estrutura em tubo de aço 7/8 (parede 1,90mm) com 06 pés com barramento duplo em forma de "U" invertido. Pés com ponteiras em polipropileno 7/8 embutido tipo bola. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções, proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura com tinta epóxi-pó. Tampo sextavado (1,20 m) em MDF 18mm de espessura revestido em melamínico brilhante em nas seguintes cores (branco, cromo real, pink, azul real, vermelho em formato sextavado melhor acomodação do usuário. Bordas boleadas e arredondadas com acabamento em verniz. Fixado por 10 parafusos 4,8x32. Altura 580mm. Com 06 cadeiras em estrutura em tubo 7/8 (parede 1,90mm), quatro pés, sendo dois em peça única com o encosto e dois em forma de palito. Duas travessas de sustentação sob o assento em tubo 7/8(parede 1,90mm). Abaixo do assento na parte frontal travessa em forma de arco para sustentação do mesmo em tubo 7/8(parede 1,90mm). Soldagem pelo processo MIG em todas as junções, proteção da	CONJ	13	R$1.400,00

ESTADO RIO GRANDE DO SUL
MUNICIPIO RODEIO BONITO

	superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura com tinta epóxi-pó. Fechamento de todos os topos dos tubos com ponteiras 7/8 injetadas 100% polipropileno. Assento (340x330) e encosto (330x180mm) em resina PP, alto brilho, com curvaturas anatômicas e abas laterais que se acomodam melhor à estrutura. Cavidades especiais com rebaixo para fixação à estrutura através de rebites de repuxo tipo POP. Altura do assento ao chão 340mm e altura do encosto ao chão 625mm, nas cores verde, vermelho, azul e amarelo. Cadeiras empilháveis.			
02	ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS 1,60X0,90X0,40 Armário alto 2 portas confeccionado com tampo em MDF de 25mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 2mm de espessura em todas as extremidades. Com corpo: costas, bases e laterais confeccionadas em MDF de 15mm de espessura produzido com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. As laterais internas devem possuir furação espaçada com aproximadamente 32mm de distância que permita ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação composto por tambor de giro confeccionado em Zamak ou similar estampado com	UN	01	R$890,00

PREFEITURA DE RODEIO BONITO
Av. do Comercio, 196| CEP: 98360-000
Fone:55 3798 1155 | fax: 55 3798 1184
E-mail: administracao@rodeiobonito.rs.gov.br
CNPJ: 87.613.204/0001-86

	parafuso de montagem rápida M6 x 13mm, rosca métrica em aço usinado e acabamento zincado, tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno na cor da madeira. Prateleiras reguláveis confeccionadas em MDF de 15mm de espessura produzidas com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico texturizado, que por efeito de prensagem a quente, faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades. As prateleiras deverão possuir suportes de nylon com 20mm de diâmetro insertadas no topo das mesmas para encaixe do parafuso a ser fixado na lateral do armário criando assim uma fixação rígida e travando a prateleira conferindo resistência ao conjunto e impossibilitando o deslizamento. Portas de giro confeccionadas em MDF de 15mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão, revestida com filme melamínico, que por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em fita de borda PVC de 1mm de espessura em todas as extremidades; Deve possuir 2 dobradiças de aço por porta, com caneco de diâmetro 35mm permitindo uma abertura de no mínimo 110º recobrindo totalmente a lateral. Puxadores em zamak ou similar com no mínimo 95mm de comprimento. Fechadura com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Batente tipo "L" em aço fixado na porta do lado esquerdo à meia			

ESTADO RIO GRANDE DO SUL
MUNICIPIO RODEIO BONITO

	altura, batente em "L" fixado ao tampo por meio de parafusos e buchas de nylon para alinhamento das portas. Pé em aço confeccionado em tubo de aço de 30x50 x 1,20mm de espessura soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, deve possuir peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras com diâmetro de no mínimo 30mm em PVC. Todas as peças metálicas do conjunto com acabamento em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 100 micras de espessura, curadas em estufa a uma temperatura aproximada de 250°. Deverá ser fornecido montado. Garantia 12 meses para defeitos de fabricação.			
03	CADEIRA DIRETOR FIXA Cadeira de escritório fixa de interlocução sem braços, com, no mínimo, espaldar médio. A cadeira não deve ter ajuste ou regulagem em nenhum elemento. Encosto estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm a 15 mm, estofamento em espuma injetada moldada de poliuretano com no mínimo 40 mm de espessura no apoio lombar e densidade entre 45 a 50 KG/M³. Revestida em tecido preto. Com costuras na horizontal formando gomos. Contracapa do encosto no mesmo material que a capa, provido de perfil de PVC que proporciona proteção ao produto. Encosto com largura no apoio lombar mínima de 455 mm e com extensão vertical mínima de 470 mm. Assento estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm a 15 mm, estofamento em espuma injetada moldada de poliuretano com no mínimo 40 mm de espessura em média predominante, 85 mm na borda frontal e densidade entre 45 a 50 KG/M³. Fixação dos elementos ao estrutural do assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica.	UN	~~10~~ X 56	R$370,00

PREFEITURA DE RODEIO BONITO
Av. do Comercio, 196| CEP: 98360-000
Fone:55 3798 1155 | fax: 55 3798 1184
E-mail: administracao@rodeiobonito.rs.gov.br
CNPJ: 87.613.204/0001-86

	Revestida em tecido preto. Com costuras na horizontal formando gomos. Contracapa do assento em revestida em TNT, provido de perfil de PVC que proporciona proteção ao produto. Assento com largura mínima de 480 mm e profundidade mínimas de 455 mm. Assento e encosto ligados por haste de aço com espessura mínima da haste de 4,75 mm e largura mínima de 80. Todos os relatórios em nome do fabricante. Estrutura metálica fixa, com quatro pés confeccionado em tubo de aço industrial SAE 1006/1020, com seção oval 16x30 dpe diâmetro e espessura mínima de parede de 2mm, dotada com 2 travessas para fixar o assento Estrutura com pintura eletrostática epóxi em pó, na cor preta. Pés com ponteiras injetadas em termoplástico polipropileno 16x30 tipo bola.			
04	CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA BACK SYSTEM Cadeira Giratória, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/18, com espaldar médio. Ajustes e movimentos independentes para altura do assento, altura e inclinação do encosto. Com rodízios e giro de 360 graus do assento e encosto. Encosto estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm a 15 mm, estofamento em espuma injetada moldada de poliuretano com no mínimo 40 mm de espessura no apoio lombar e densidade entre 45 a 50 KG/M³. Revestida em tecido preto. Com costuras na horizontal formando gomos. Contracapa do encosto no mesmo material que a capa, provido de perfil de PVC que proporciona proteção ao produto. Encosto com largura no apoio lombar mínima de 455 mm e com extensão vertical mínima de 470 mm. Assento estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm a 15 mm, estofamento em espuma injetada moldada de poliuretano com no mínimo 40 mm de espessura em média predominante, 85 mm na borda frontal e densidade entre 45 a 50 KG/M³. Fixação dos	UN	~~10~~ 27	R$790,00

ESTADO RIO GRANDE DO SUL
MUNICIPIO RODEIO BONITO

	elementos ao estrutural do assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestida em tecido preto. Com costuras na horizontal formando gomos. Contracapa do assento em revestida em TNT, provido de perfil de PVC que proporciona proteção ao produto. Assento com largura mínima de 480 mm e profundidade mínimas de 455 mm. Mecanismo ergonômico do tipo contato permanente que possibilita, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com furação universal conforme padrão 125 x 125 mm. Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura de 3,00 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG. Suporte que liga assento e encosto estruturado em tubo de aço, com regulagem de altura por meio de sistema de cremalheira, com no mínimo 7 pontos de paradas, e curso de mínimo de 70 mm, acionado automaticamente sem a necessidade de uso de manípulos ou botões de acionamento, 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 25 graus mínimo. Fixação no encosto externa por meio de peça injetada em termoplástico tipo "canoa", com possibilidade de furações de 80 e 120 mm. Coluna para ajuste de altura e giro de 360º do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3, com curso vertical de ajuste mínimo conforme Norma AVBNT NBR 13962 dotada de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base cinco patas confeccionada em aço carbono tubular de seção semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35			

Av. do Comercio, 196| CEP: 98360-000
Fone:55 3798 1155 | fax: 55 3798 1184
E-mail: administracao@rodeiobonito.rs.gov.br
CNPJ: 87.613.204/0001-86

	mm, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir projeção da pata mínimo de 350 mm, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/18. Com cinco pontos de apoio no mínimo. Rodízios de duplo giro do tipo "W" ou "H" com eixo vertical de no mínimo 10 mm, com anel elástico metálico, para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Braços com regulagem vertical ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral do corpo estrutural, permitindo uma variação mínima de curso de 60mm e com no mínimo 5 pontos de paradas, estrutural do braço confeccionado em aço carbono tipo chapa com vinco que proporciona maior resistência mecânica, espessura de 4,73 mm e largura de 62,5mm dobrada em ângulo, com carenagem de proteção e acabamento injetada em alta pressão em termoplástico polipropileno copolímero. Fixação por uma chapa ao estrutural ao assento. Apoio de braço com bordas arredondadas sendo a porção frontal arredondada, manufaturado com alma interna de aço e coberta por termoplástico polipropileno copolímero, com medida de 250 mm de comprimento x 80 mm de largura do apoio de braço.			
05	MESA REUNIÃO RETANGULAR MEDINDO 2,50X1,20X0,74: Mesa com tampo em MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 30mm engrossado nas bordas, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento na cor a escolher, com cantos arredondados, protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1 mm no mesmo padrão do revestimento. Com 02 painel central produzido em fibra de madeira de média densidade em MDF de no mínimo 15 mm com 0,40	UN	2	R$1.490,00

ESTADO RIO GRANDE DO SUL
MUNICIPIO RODEIO BONITO

	cm de altura. Com pés em MDF, chapa de no mínimo 15 mm mesmo revestimento do tampo, com sapatas niveladoras			
06	MESA ESCRITÓRIO 1,20X0,60X0,74 PÉ DE MDF 3 GAVETAS: Mesa com tampo em MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 30mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento na cor a escolher, com cantos arredondados, protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1 mm no mesmo padrão do revestimento, colada a quente por meio do processo hot melt. Com painel frontal produzido em fibra de madeira de média densidade em MDF de no mínimo 15 mm. Fixado a mesa gaveteiro com 03 gavetas produzido em MDF, chapa de no mínimo 15 mm, com revestimento melamínimo em ambos os lados e faces, na mesma cor da mesa, com travamento através de chave. Com as corrediças de metal e rodízios de nylon. Puxadores na cor da mesa. Com pés em MDF, chapa de no mínimo 15 mm mesmo revestimento do tampo, com sapatas niveladoras. Medidas da mesa: 1,20x0,60x0,74 m.	UN	1	R$490,00
07	MESA REDONDA 1,20X0,74: Mesa com tampo em MDF, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão, com espessura de 30mm engrossado nas bordas, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento na cor a escolher, com cantos arredondados, protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1 mm no mesmo padrão do revestimento, colada a quente por meio do processo hot melt. Estrutura em tubo de aço industrial SAE 1006/1020 tripe em tubo de aço no mínimo em 30x50mm com parede mínima 1,20mm, com passa fio no próprio tubo, fechamento dos topos com ponteiras plásticas injetadas e fixadas através de encaixe. Soldagem dos componentes que formam a estrutura deverá ser ligada entre si através de solda pelo processo MIG pintura epóxi em pó hibrida, espessura mínima 40 mícron, cor preta. Estrutura fixada através de parafusos. Medidas da mesa: 1,20x0,74 m.	UN	~~3~~ 4	R$690,00

PREFEITURA DE RODEIO BONITO
Av. do Comercio, 196| CEP: 98360-000
Fone:55 3798 1155 | fax: 55 3798 1184
E-mail: administracao@rodeiobonito.rs.gov.br
CNPJ: 87.613.204/0001-86

08	CONJUNTO REFEITÓRIO 30X50 EMPILHÁVEL ADULTO - 01 (UMA) MESA E 2 (DOIS) BANCOS. MESA 2,00 X 0,60 X 0,75 m E BANCO 2,00 X 0,30 x 0,40 m: Mesa em estrutura em tubo de aço industrial SAE 1006/1020 com os pés em tubo no mínimo em 30x50mm com parede mínima 1,50mm e requadro superior em tubo no mínimo 30x50mm com parede mínima 1,50mm que unidas entre si formam uma peça única. Na peça do requadro estão soldados seis suportes em tubo de aço nas dimensões mínimas 20x20x60mm com parede mínima 1,20mm essas servirão para fixação do tampo. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas injetadas e fixadas através de encaixe. Soldagem dos componentes que formam a estrutura deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG ou similar em todas as junções. Pintura por sistema ELETROSTÁTICO em epóxi-pó, na cor preta, secagem em estufa. Dimensões aproximadas: Tampo: (2000 x 600mm) em MDF 15mm revestido em fórmica de no mínimo 0,8mm de espessura. Acabamento das bordas com perfil de PVC 2mm. Fixado à estrutura através de seis parafusos. Cor do laminado melamínico a escolher. Altura: 750mm. Bancos em Estrutura em tubo de aço industrial SAE 1006/1020 com os pés em tubo no mínimo em 30x50mm com parede mínima 1,50mm e requadro superior em tubo no mínimo 30x50mm com parede mínima 1,50mm que unidas entre si formam uma peça única. Na peça do requadro estão soldados seis suportes em tubo de aço nas dimensões mínimas 20x20x60mm com parede mínima 1,20mm essas servirão para fixação do tampo. Fechamento dos topos com ponteiras plásticas injetadas e fixadas através de encaixe. Soldagem dos componentes que formam a estrutura deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo MIG ou similar em todas as junções. Pintura por sistema ELETROSTÁTICO em epóxi-pó, na cor preta, secagem em estufa. Assento – medindo aproximadamente (2000 x 300mm) em mdf 15mm de espessura revestido em fórmica branca de 0,8mm de espessura. Acabamento das bordas com PVC colado a quente 2mm. Fixado à estrutura através de no mínimo seis parafusos. Cor do laminado melamínico bege. Altura: 400mm.	UN	3	R$1.490,00

PREFEITURA DE RODEIO BONITO
Av. do Comercio, 196| CEP: 98360-000
Fone:55 3798 1155 | fax: 55 3798 1184
E-mail: administracao@rodeiobonito.rs.gov.br
CNPJ: 87.613.204/0001-86

ESTADO RIO GRANDE DO SUL
MUNICIPIO RODEIO BONITO

09	BANCO REFEITÓRIO 30X50 EMPILHÁVEL ADULTO BANCO 2,00 X 0,30 x 0,40 m, estrutura em tubo de aço industrial SAE 1006/1020 com os pés em tubo no mínimo em 30x50mm com parede mínima 1,50mm e requadro superior em tubo no mínimo 30x50mm com parede mínima 1,50mm que unidas entre si formam uma peça única, assento medindo aproximadamente (2000 x 300mm) em MDF 15mm de espessura revestido com laminado melamínico de 0,8mm de espessura. Acabamento das bordas com PVC colado a quente 2mm. Fixado à estrutura através de no mínimo seis parafusos. Cor do laminado melamínico bege. Altura: 400mm.	UN	4	R$490,00

Das condições gerais:

1. Prazo para a apresentação da proposta: 03 (três) dias úteis.
2. Condições de Pagamento: Em até 15 dias após emissão de Nota Fiscal.
3. O valor da proposta apresentada será fixo, sem qualquer espécie de reajuste.

Rodeio Bonito, RS, 05 de junho de 2025.

Ana Alice Pires da Silva Stacke
Secretária da Educação, Cultura e Desportos

REIFLEX INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:93920361000137
Assinado de forma digital por REIFLEX INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA:93920361000137
Dados: 2025.06.05 10:24:59 -03'00'

Carimbo e Assinatura do Proponente
Data: 05/06/2025

PREFEITURA DE RODEIO BONITO
Av. do Comercio, 196| CEP: 98360-000
Fone:55 3798 1155 | fax: 55 3798 1184
E-mail: administracao@rodeiobonito.rs.gov.br
CNPJ: 87.613.204/0001-86

LMG

Indústria e Comércio de Móveis Ltda.

Rua Bahia, 180, Fundos – Bairro Santa Clara
ENCANTADO/RS - CEP: 95960-000
Fone/Fax: (51) 2115-0195
CNPJ: 49.043.621/0001-41
Inscrição Estadual: 037/0053559

CLIENTE: MUNICIPIO DE RODEIO BONITO

ORÇAMENTO

Prezados:

LMG Indústria e Comércio de Móveis Ltda, vem, através desta, apresentar-lhe orçamento, conforme segue:

1. **Condições Gerais de Fornecimento:**

PAGAMENTO: 30 DIAS
VALIDADE: 30 DIAS
FRETE: INCLUSO
DATA: 06/06/2025

2. **Preços:**

ITEM	*QUANTIDADE*	*DESCRIÇÃO*	*R$ unitário*	*R$ Total*
1	13	CONJUNTO SEXTAVADO.	1.674,00	21.762,00
2	1	ARMÁRIO ALTO.	1.303,00	1.303,00
3	10	CADEIRA ESTOFADA FIXA.	536,00	5.360,00
4	10	CADEIRA GIRATÓRIA.	1.922,00	19.220,00
5	2	MESA RETANGULAR.	1.536,00	3.072,00
6	1	MESA SECRETÁRIA COM CONEXÃO.	1.697,00	1.697,00
7	3	MESA COLETIVA ADULTO.	762,00	2.286,00
8	3	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO.	2.023,00	6.069,00
9	4	BANCO MULTIUSO ADULTO.	580,00	2.320,00
Valor total				R$ 63.089,00

49.043.621/0001-41
LMG IND. E COM.
DE MÓVEIS LTDA.
RUA BAHIA, 180, FUNDOS
ENCANTADO - RS
95960-000

Marco Dalla Lasta

À
MUNICIPIO DE RODEIO BONITO
RODEIO BONITO

ORÇAMENTO

ITEM	QTDE	ESPECIFICAÇÃO
1	13	CONJUNTO SEXTAVADO. Valor unitário: R$ 1.594,00 Valor total: R$ 20.722,00
2	1	ARMÁRIO ALTO. Valor unitário: R$ 1.241,00 Valor total: R$ 1.241,00
3	10	CADEIRA ESTOFADA FIXA. Valor unitário: R$ 510,00 Valor total: R$ 5.100,00
4	10	CADEIRA GIRATÓRIA. Valor unitário: R$ 1.830,00 Valor total: R$ 18.300,00
5	2	MESA RETANGULAR. Valor unitário: R$ 1.463,00 Valor total: R$ 2.926,00
6	1	MESA SECRETÁRIA COM CONEXÃO. Valor unitário: R$ 1.616,00 Valor total: R$ 1.616,00
7	3	MESA COLETIVA ADULTO. Valor unitário: R$ 726,00 Valor total: R$ 2.178,00
8	3	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO. Valor unitário: R$ 1.927,00

		Valor total: R$ 5.781,00
9	4	BANCO MULTIUSO ADULTO. Valor unitário: R$ 552,00 Valor total: R$ 2.208,00

VALOR TOTAL DA PROPOSTA: R$ 60.072,00

PAGAMENTO.....: 30 DIAS
VALIDADE DA PROPOSTA.: 30 DIAS
PRAZO DE FATURAMENTO.....: À DEFINIR
DATA: 06/06/2025

VICENTE AMARO SEADE PIRES JUNIOR:00776855980

Assinado de forma digital por VICENTE AMARO SEADE PIRES JUNIOR:00776855980
Dados: 2025.06.08 22:44:26 -03'00'