



**MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO MILITAR DO SUDESTE
2º BATALHÃO DE POLÍCIA DO EXÉRCITO
(Pel Pol QGR/2a RM/1949)
BATALHÃO GENERAL VENTURA**

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 007/2018

Processo nº 80811.003571/2018-28

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o 2º BATALHÃO DE POLÍCIA DO EXÉRCITO, por meio da Seção Aquisições, Licitações e Contratos, sediado na Rua Raul Lessa nº 52 – Jd. Piratininga, Osasco. Realizará licitação para REGISTRO DE PREÇOS, na modalidade PREGÃO na forma ELETRÔNICA, do tipo menor preço, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005, do Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, da Instrução Normativa SEGES nº 03, de 26/04/2018, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, alterada pela Lei Complementar 147, de 07 de agosto de 2014, da Instrução Normativa nº 3 de 24 de junho de 2014, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, Decreto nº 5.053 de 22 de abril de 2004, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

Data da sessão: 12 de dezembro de 2018

Horário: 08:30h (horário de Brasília)

Local: Portal de Compras do Governo Federal – www.comprasgovernamentais.gov.br

I - DO OBJETO

1.1. Registro de preços para eventual aquisição de mobiliário para o 2º Batalhão de Polícia do Exército e Unidades Participantes do Grupo de Coordenação e Acompanhamento de Licitações e Contratos da 2ª Região Militar (Quartéis das cidades de Osasco, Barueri e São Paulo), de acordo com o Art. 3 do Decreto 7.892/2013 no seu inciso IV, conforme especificações e quantidades estabelecidas no Anexo II.

1.2. A licitação será dividida em grupos/itens avulsos, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação no que for de seu interesse.

1.2.1. A licitação dividida em grupos/itens avulsos é necessária pela natureza do objeto. Buscando atender requisitos de padronização e otimização dos mobiliários desta UG, optou-se pela realização da licitação por grupos, pois se assim não fosse feito, os itens recebidos por esta unidade seriam de diversas qualidades e procedência, o que não atenderia as nossas necessidades.

1.2.2 O critério de julgamento da licitação será o menor preço total do grupo, sendo desclassificada também a proposta que apresentar preços unitários superiores para cada item dos valores previstos no Termo de Referência pela Administração, observadas as exigências contidas nesse Edital e seus Anexos quanto as especificações do Objeto.

II - DO ÓRGÃO GERENCIADOR E PARTICIPANTES

2.1 O órgão gerenciador será o 2º Batalhão de Polícia do Exército.

2.2 São **participantes** os seguintes órgãos:

2.2.1	Centro Preparatório de Oficiais da Reserva
2.2.2	22º Batalhão Logístico Leve
2.2.3	3º Centro Telemático de Área
2.2.4	Arsenal de Guerra de São Paulo
2.2.5	22ª Deposito de Suprimento
2.2.6	Hospital de Área de São Paulo
2.2.7	Base de Administração e Apoio do Ibirapuera
2.2.8	Comando da 2ª Região Militar
2.2.9	4ª Circunscrição de Serviço Militar

2.3 O presente certame visa a atender às necessidades de material de materiais permanentes de organizações militares sediadas na Região Metropolitana de São Paulo, incluindo as cidades de São Paulo, Barueri e Osasco.

III - DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3.1. A ata de registro de preços, durante sua validade, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666, de 1993, no Decreto nº 7.892, de 2013 e no Decreto nº 9.488, de 2018.

3.2. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.

3.3. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cinquenta por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

3.4. As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão

gerenciador e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.

3.5. Ao órgão não participante que aderir à ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação as suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

3.6. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

3.6.1. Caberá ao órgão gerenciador autorizar, excepcional e justificadamente, a prorrogação do prazo para efetivação da contratação, respeitado o prazo de vigência da ata, desde que solicitada pelo órgão não participante.

IV – DO CREDENCIAMENTO

4.1. O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no SICAF, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.

4.2. O cadastro no SICAF poderá ser iniciado no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio www.comprasgovernamentais.gov.br, com a solicitação de login e senha pelo interessado.

4.3. Considerando o inciso I do art. 21 desta mesma IN-SEGES nº 03, de 2018, o credenciamento deve estar regular quando se tratar de Pregão, RDC ou Cotação Eletrônicos

4.4. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

4.5. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema, ou ao órgão ou entidade responsável por esta licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

4.6. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

V - DA PARTICIPAÇÃO NA LICITAÇÃO

5.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no §3º do artigo 8º da Instrução Normativa SEGES/MPDG nº 03, de 2018.

5.2. Como requisito para participação neste Pregão, o licitante deverá manifestar, em campo próprio do sistema eletrônico, que está ciente e concorda com as condições previstas neste edital e seus anexos e que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos na Seção “DA HABILITAÇÃO”.

5.3. A declaração falsa relativa ao cumprimento dos requisitos de habilitação e proposta sujeitará o licitante às sanções previstas neste edital.

5.4. Não poderão participar desta licitação os interessados:



5.4.1. Proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente

5.4.2. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

5.4.3. Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;

5.4.4. Que estejam sob falência, concurso de credores, em processo de dissolução ou liquidação;

5.4.5. Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;

5.4.6. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

5.4.7. Como condição para participação no Pregão, a licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

5.4.7.1. que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49;

5.4.7.2. A assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de a licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que seja qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte;

5.4.7.3. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital;

5.4.7.4 Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame;

5.4.7.5 Ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

5.4.7.6 Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;

5.4.7.7 Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 16 de setembro de 2009.

VI - DO ENVIO DA PROPOSTA

6.1. O licitante deverá encaminhar a proposta por meio do sistema eletrônico até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

6.2. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.

6.3. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

6.4. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

6.5. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.



6.6. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

6.6.1. Valor unitário;

6.6.2. A quantidade de unidades, observada a quantidade mínima fixada no Termo de Referência para cada item;

6.6.2.1. Em não havendo quantidade mínima fixada, deverá ser cotada a quantidade total prevista para o item.

6.6.3. Marca;

6.6.4. Fabricante;

6.6.5. Descrição detalhada do objeto: indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso;

6.7. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o fornecedor registrado.

6.8. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

6.9. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.

VII – DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

7.2.1. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.2.2. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo valor total do grupo, sendo que cada item do grupo deverá ter seu lance inferior ao valor de referência, sob pena de não aceitação da proposta.

7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

7.7. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser de vinte segundos.



7.7.1. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com a norma deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente à Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação.

7.7.2. Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.

7.8. O licitante somente poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.8.1. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a 20 (vinte) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a 3 (três) segundos.

7.9. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

7.10. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

7.11. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

7.12. Se a desconexão perdurar por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do Pregoeiro aos participantes.

7.13. A etapa de lances da sessão pública será encerrada por decisão do Pregoeiro. O sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até 30 (trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

7.14. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta e, na hipótese de desistência de apresentar outros lances, valerá o último lance por ele ofertado, para efeito de ordenação das propostas.

7.15. Encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria às microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

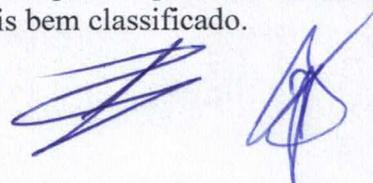
7.16. Nessas condições, as propostas de microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da proposta ou lance de menor preço serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

7.17. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

7.18. Caso a microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa, empresa de pequeno porte e sociedade cooperativa que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

7.19. Persistindo o empate, o critério de desempate será o sorteio, em ato público para o qual os licitantes serão convocados, vedado qualquer outro processo.

7.20. Ao final do procedimento, após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.



A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

VIII - DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

8.1. Encerrada a etapa de lances e depois da verificação de possível empate, o Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto ao preço, a sua exequibilidade, bem como quanto ao cumprimento das especificações do objeto.

8.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor com valor superior ao preço máximo fixado ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

8.3. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços globais ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

8.4. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital, por meio de funcionalidade disponível no sistema, estabelecendo no "chat" prazo razoável para tanto, sob pena de não aceitação da proposta.

8.4.1. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

8.4.1.1. O prazo estabelecido pelo Pregoeiro poderá ser prorrogado por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo estabelecido, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

8.4.2. Caso a compatibilidade com as especificações demandadas, sobretudo quanto a padrões de qualidade e desempenho, não possa ser aferida pelos meios previstos nos subitens acima, o Pregoeiro exigirá que o licitante classificado em primeiro lugar apresente amostra, sob pena de não aceitação da proposta, no local a ser indicado e dentro de 5 (cinco) dias úteis contados da solicitação.

8.4.2.1. Por meio de mensagem no sistema, será divulgado o local e horário de realização do procedimento para a avaliação das amostras, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais licitantes.

8.4.2.2. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

8.4.2.3. Serão avaliados os seguintes aspectos e padrões mínimos de aceitabilidade:

8.4.2.3.1. Todos os Itens: atendimento às características técnicas e padrões mínimos de aceitabilidade prevista em Anexo I, Termo de Referência.

8.4.2.4. No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita pelo Pregoeiro, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas neste Edital, a proposta do licitante será recusada.



8.4.2.5. Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), o Pregoeiro analisará a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes no Termo de Referência.

8.4.2.6. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.

8.4.2.7. Após a divulgação do resultado final da licitação, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos licitantes no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após o qual poderão ser descartadas pela Administração, sem direito a ressarcimento.

8.4.2.8. Os licitantes deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

8.5. O licitante que não apresentar o documento comprobatório, ou cujo produto não atender aos regulamentos técnicos pertinentes e normas técnicas brasileiras aplicáveis, não poderá usufruir da aplicação da margem de preferência, sem prejuízo das penalidades cabíveis.

8.5.1. Nessa hipótese, bem como em caso de inabilitação do licitante, as propostas serão reclassificadas, para fins de nova aplicação da margem de preferência.

8.6. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

8.7. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

8.8. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.

8.8.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

8.8.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

8.9. Sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

8.10. Nos itens em que for admitido oferecer quantitativos inferiores, se a proposta do licitante vencedor não atender ao quantitativo total estimado para a contratação, respeitada a ordem de classificação, poderão ser convocados tantos quantos for necessário para alcançar o total estimado, observado o preço da proposta vencedora.

8.11. Para aceitação da proposta será verificada toda documentação referente ao item. A referida documentação encontra-se no Termo de Referência na descrição do item. O fornecedor terá o prazo de 2 horas para enviar toda documentação, para fins de aceitação da proposta, caso a documentação não seja enviada a proposta será recusada.

IX - DA HABILITAÇÃO



9.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

9.1.1. SICAF;

9.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União (www.portaldatransparencia.gov.br/ceis);

9.1.3. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça (www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php).

9.1.4. Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União – TCU;

9.1.5. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.1.5.1. Habilitação jurídica:

9.1.5.1.1. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.1.5.1.2. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

9.1.5.1.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

9.1.5.1.4. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

9.1.5.1.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

9.1.5.1.6. No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte: certidão expedida pela Junta Comercial ou pelo Registro Civil das Pessoas Jurídicas, conforme o caso, que comprove a condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, segundo determinado pelo Departamento de Registro Empresarial e Integração DREI.

9.1.5.1.7. No caso de cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou



inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

9.1.5.1.8 No caso de agricultor familiar: Declaração de Aptidão ao Pronaf – DAP ou DAP-P válida, ou, ainda, outros documentos definidos nos termos do art. 4º, §2º do Decreto n. 7.775, de 2012.

9.1.5.1.9 No caso de produtor rural: matrícula no Cadastro Específico do INSS – CEI, que comprove a qualificação como produtor rural pessoa física, nos termos da Instrução Normativa RFB n. 971, de 2009 (arts. 17 a 19 e 165).

9.2. O Pregoeiro consultará online o Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF, em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômico-financeira e à habilitação técnica, conforme disposto nos artigos 21 a 23 e 26 a 28 da Instrução Normativa SEGES nº 03, de 2018.

9.2.1. Também poderão ser consultados os sítios oficiais emissores de certidões, especialmente quanto o licitante esteja com alguma documentação vencida junto ao SICAF.

9.2.2. Caso o Pregoeiro não logre êxito em obter a certidão correspondente através do sitio oficial, ou na hipótese de se encontrar vencida no referido sistema, o licitante será convocado a encaminhar, no prazo de 2 (duas) horas, a partir da solicitação do pregoeiro no sistema eletrônico, para envio de documentos de habilitação complementares, conforme prevê o § 2º do art. 25 do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005, sob pena de inabilitação, ressalvado o disposto quanto à comprovação da regularidade fiscal das licitantes qualificadas como microempresas ou empresas de pequeno porte, conforme estatui o art. 43, § 1º, da Lei Complementar nº 123, de 2006.

9.2.3. O licitante, para efeitos de habilitação prevista na Instrução Normativa SEGES nº 03, de 2018, mediante utilização do Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF, deverá atender às condições exigidas no cadastramento no Sicaf até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas.

9.2.4. A comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, da qualificação econômico-financeira e da habilitação jurídica, conforme o caso, dar-se-á primeiramente por meio de consulta ao cadastro no Sicaf.

9.2.5. Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, além do nível do Credenciamento exigido pela Instrução Normativa SEGES nº 03, de 2018, deverão apresentar a seguinte documentação relativa à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômico-financeira e à habilitação técnica, conforme o caso.

9.2.6. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

9.2.7. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);



9.2.8. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei 5.452, de 1º de maio de 1943;

9.3. Caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

9.4. As empresas, deverão comprovar, ainda, a qualificação técnica, por meio de:

9.4.1. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

9.5. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

9.6. Os documentos exigidos para habilitação relacionados nos subitens acima, deverão ser apresentados em meio digital pelos licitantes, por meio de funcionalidade presente no sistema (upload), no prazo de 2 horas, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico. Somente mediante autorização do Pregoeiro e em caso de indisponibilidade do sistema, será aceito o envio da documentação por meio do fac-símile (11) 3686-5442 ou do e-mail salc2bpe@gmail.com. Posteriormente, os documentos serão remetidos em original, por qualquer processo de cópia reprográfica, autenticada por tabelião de notas, ou por servidor da Administração, desde que conferidos com o original, ou publicação em órgão da imprensa oficial, para análise, no prazo de 2 dias, após a convocação do pregoeiro.

9.6.1. Não serão aceitos documentos com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.6.2. Em relação aos licitantes cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF, o Pregoeiro consultará o referido Sistema em relação à habilitação jurídica e à regularidade fiscal e trabalhista, conforme disposto nos arts. 4º, caput, 8º, § 3º, 13, 14 e 43 da Instrução Normativa SEGES/MPDG nº 03, de 2018.

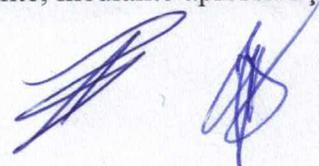
9.6.3. Também poderão ser consultados os sítios oficiais emissores de certidões, especialmente quando o licitante esteja com alguma documentação vencida junto ao SICAF.

9.6.4. Caso o Pregoeiro não logre êxito em obter a certidão correspondente através do sítio oficial, ou na hipótese de se encontrar vencida no referido sistema, o licitante será convocado a encaminhar, no prazo de 2 (duas) horas, documento válido que comprove o atendimento das exigências deste Edital, sob pena de inabilitação, ressalvado o disposto quanto à comprovação da regularidade fiscal das licitantes qualificadas como microempresas ou empresas de pequeno porte, conforme estatui o art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

9.7. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

9.7.1. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

9.7.2. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.



9.7.3. A não-regularização fiscal no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, com a reabertura da sessão pública.

9.7.4. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

9.7.5. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

9.7.6. No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.7.7. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

X. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

10.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 2 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

10.1.1. Ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

10.1.2. Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

10.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

10.2.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

10.2.2. Lembramos que, em atendimento ao Acórdão nº 754/2015 –TCU, as empresas licitantes quando convocadas, não apresentarem sua respectiva proposta acerca do item/grupo em questão, e ainda, apresentarem documentação em desacordo com os termos estipulados no edital, poderão sofrer processo administrativo sancionador, tendo como sanção a suspensão do direito de licitar e contratar com a União pelo período estabelecido na Lei nº 10.520/02.

XI - DA IMPUGNAÇÃO/ESCLARECIMENTO DO ATO CONVOCATÓRIO

11.1. Até 2 (dois) dias úteis antes da data fixada para abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este edital.

11.1.1. Caberá ao pregoeiro decidir sobre a impugnação no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas.

11.2. As impugnações apresentadas fora do prazo estabelecido no subitem 11.1. deste edital não serão conhecidas.

11.3. Os pedidos de esclarecimentos e impugnações referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao pregoeiro, até 3 (três) dias úteis, respectivamente, anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico, através do e-mail salc2bpe@gmail.com

11.4. As respostas as impugnações e os esclarecimentos prestados pelo pregoeiro serão entranhados nos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado

XII - DOS RECURSOS

12.1. O Pregoeiro declarará o vencedor e, depois de decorrida a fase de regularização fiscal de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa, se for o caso, concederá o prazo de no mínimo trinta minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

12.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

12.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

12.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

12.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

12.3. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

12.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

XIII - DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

13.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

XIV - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

14.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de 3 (três) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

14.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada no prazo de 5 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

14.3. O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(es), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

14.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

14.4.1. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993;

XV - DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

15.1. Dentro da validade da Ata de Registro de Preços, o fornecedor registrado poderá ser convocado para retirar a Nota de Empenho. O prazo de vigência não será superior a doze meses, incluídas eventuais prorrogações, conforme o inciso III do § 3º do art. 15 da Lei nº 8.666, de 1993, contados da assinatura da nota de empenho.

15.2. Previamente à contratação, será realizada consulta ao SICAF, pela contratante, para identificar possível proibição de contratar com o Poder Público.

15.2.1. O adjudicatário terá o prazo de 3 (três) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato ou aceitar o instrumento equivalente, conforme o caso, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

15.2.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato ou aceite/retirada do instrumento equivalente, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura ou aceite, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado/retirado no prazo de 5 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

15.3. O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do fornecedor, e aceita pela Administração.

15.4. Antes da assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, a Administração realizará consulta “on-line” ao SICAF, bem como ao Cadastro Informativo de Créditos não Quitados – CADIN, cujos resultados serão anexados aos autos do processo.

15.4.1. Na hipótese de irregularidade do registro no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 05 (cinco) dias, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

15.5. Se o adjudicatário, no ato da assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, não comprovar que mantém as mesmas condições de habilitação, ou quando, injustificadamente, recusar-se à assinatura ou aceite, poderá ser convocado outro licitante, desde que respeitada a ordem de classificação, para, após a verificação da aceitabilidade da proposta, negociação e comprovados os requisitos de habilitação, celebrar a contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e das demais cominações legais.

XVI - DO PREÇO

16.1. Os preços são fixos e irrevogáveis.



16.2. As contratações decorrentes da Ata de Registro de Preços poderão sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas no art. 65 da Lei nº 8.666/93 e no Decreto nº 7.892, de 2013.

XVII - DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

17.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência.

XVIII - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

18.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência.

XIX - DO PAGAMENTO

19.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 10 (dez) dias, contados a partir da data final do período de adimplemento a que se referir, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

19.2. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

19.3. O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o “atesto” pelo servidor competente na nota fiscal apresentada.

19.4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

19.5. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

19.6. Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

19.7. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua advertência, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.

19.8. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

19.9. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.



19.10. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.

19.11. Somente por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante, não será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF.

19.12. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

19.12.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.

19.13. Da formação do cadastro de reserva

19.13.1. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

19.13.2. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.

19.13.3. Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.

19.13.4. Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

XX - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

20.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

20.1.1. Não assinar a ata de registro de preços quando convocado dentro do prazo de validade da proposta, não aceitar/retirar a nota de empenho ou não assinar o termo de contrato decorrente da ata de registro de preços;

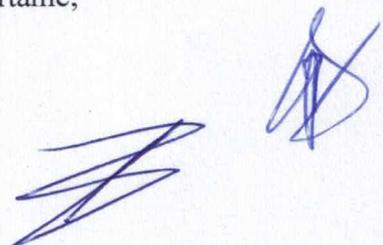
20.1.2. Apresentar documentação falsa;

20.1.3. Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

20.1.4. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

20.1.5. Não mantiver a proposta;

20.1.6. Cometer fraude fiscal;



20.1.7. Comportar-se de modo inidôneo;

20.2. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

20.3. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

20.3.1. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

20.3.2. Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;

20.4. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.

20.5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

20.6. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade,

20.7. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

20.8. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

XXI DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

21.1. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

21.2. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

21.3. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

21.4. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

21.4.1 A licitação destina-se a garantir a observância do princípio constitucional da isonomia, a seleção da proposta mais vantajosa para a administração e a promoção do desenvolvimento nacional sustentável e será processada e julgada em estrita conformidade com os princípios básicos da legalidade, da impessoalidade, da moralidade, da igualdade, da publicidade, da probidade administrativa, da vinculação ao instrumento convocatório, do julgamento objetivo e dos que lhes são correlatos.



21.5. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

21.6. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

21.7. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observado os princípios da isonomia e do interesse público.

21.8. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

21.9. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico: www.comprasgovernamentais.gov.br, e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço: Rua Raul Lessa, 52, Osasco-SP – CEP 06236-100, no período das 10h às 12h e das 13:30h às 17h, Setor de Licitações e Contratos, nos dias úteis, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

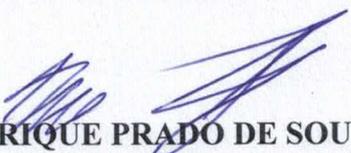
21.10. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

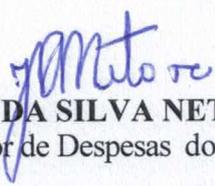
ANEXO I - Termo de Referência;

ANEXO II – Quantitativos e Especificações dos produtos;

ANEXO III – Ata de Registro de Preços;

Osasco-SP, 26 de novembro de 2018


PEDRO HENRIQUE PRADO DE SOUSA – 1º Ten
Pregoeiro


JOSÉ PAULO DA SILVA NETO – Ten Cel
Ordenador de Despesas do 2ºBPE

ANEXO "I"
PREGÃO ELETRÔNICO nº 007/2018



MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
2º BATALHÃO DE POLÍCIA DO EXÉRCITO
(BATALHÃO GENERAL VENTURA – Pel Pol QGR/2a RM/1949)

TERMO DE REFERÊNCIA

1. OBJETO

1.1. Aquisição de mobiliário para o 2º Batalhão de Polícia do Exército e Unidades Participantes do Grupo de Coordenação e Acompanhamento de Licitações e Contratos da 2ª Região Militar, conforme especificações e quantidades estabelecidas neste anexo:

2. JUSTIFICATIVA

Aquisição de mobiliário para o 2º Batalhão de Polícia do Exército, órgão gerenciador desta licitação e UG's participantes, para as atividades administrativas e operacionais das Organizações Militares que integram o presente Termo de Referência. Mobiliário é um material de necessidade imperiosa, pois é indispensável para as atividades administrativas de qualquer UG, sendo indispensável sua aquisição; além disso, alguns setores desta UG estão com a mobília deteriorada em virtude do uso e do tempo o que torna ainda mais necessário a aquisição de mobiliário. As quantidades licitadas foram estimadas com base nas necessidades reais, para substituição do mobiliário deteriorado e otimização/ampliação de seções da OM.

A utilização do grupo visa atender os princípios da economicidade e não prejudica a competitividade. Os materiais licitados apresentam semelhanças, possibilitando assim a realização dos grupos

DA AQUISIÇÃO POR LOTE/GRUPO

Inteligência do artigo 8º do Decreto 7.892/2013 regulamentador do sistema de registro de preços, é garantido à Administração Pública a possibilidade de dividir a licitação em lotes/grupos. A presente licitação visa a aquisição por itens autônomos bem como por grupos. Os itens foram divididos em grupo com a finalidade de padronizar as instalações na sua aquisição, que será moldado de acordo com o tamanho e a necessidade de aquisição de mobiliário. Dessa forma se espera que o grupo contenha uma única marca, sendo possível manter a mesma tonalidade e qualidade dos móveis. Entende esta administração, ainda, que os materiais elencados nos grupos montados possuem características similares dentre si, padrões de montagem e destinação, o que legitimaria a escolha por lotes desses materiais, em que pese ainda, a redução nos contratos

Assinatura manuscrita em azul, localizada no canto inferior direito da página.

administrativos a esta administração que já conta com número reduzido de servidores a esta finalidade, o melhor controle da entrega, adequação e instalação dos materiais elencados, confirmando assim o comprometimento da economia de escala, celeridade processual e a seleção da proposta mais vantajosa para aqueles itens.

Cabe salientar que ao analisar a lista de necessidades de produtos a serem adquiridos, configura-se o layout de uma dependência com um conjunto completo de mobiliário para escritório e equipamentos eletrônicos. Com isso, busca-se a padronização de cores, acabamento, qualidade, economicidade do material utilizado e Assistência Técnica a ser prestada no pós-venda. A quantidade de produtos a ser adquirido para cada setor/departamento/local irá depender do tamanho das salas e do layout apresentado, sendo que poderá ser montado um conjunto com mais ou menos móveis, e outros equipamentos. E, como este Processo Licitatório contempla vários participantes, isso acontecerá de acordo com a prioridade e necessidade de cada apoiado, solicitando a quantidade desejada e propondo a configuração do layout que melhor atenda suas necessidades.

A escolha por lote é uma prática que tem se tornado comum na Administração, por apresentar diversas vantagens, e quase nenhuma desvantagem, uma vez que, o administrador do patrimônio público, deve observar as necessidades de cada caso concreto. Na aquisição de mobiliários para uma Instituição pública, existem diversos "layouts" de salas, laboratórios, setores, e departamentos, de modo que torna-se mais razoável, eficiente e vantajoso a escolha por um único fornecedor para aquele determinado lote de materiais, no sentido de ampliar tantas vezes sejam necessárias as aquisições do material adquirido, ou tantas vezes sejam necessárias montagens diversas, padronizando cores, estilos e qualidade dos materiais.

Importante observar também que esse critério se faz necessário no tocante a proposta em que o licitante vencedor englobe toda a execução do objeto, mesmo que nesta se incluam concomitantemente aquisição de materiais, sincronizando de forma mais eficiente na montagem, oferecendo à administração mais segurança não só na aquisição do material, mas também em sua montagem, a fim de evitar conflitos e desencontro de informações, que poderiam vir a causar prejuízo à Administração.

Destarte, argumentamos que a licitação por grupo é mais satisfatória também do ponto de vista da eficiência técnica por manter a qualidade do objeto, haja vista que o gerenciamento permanece todo o tempo a cargo de um mesmo administrador. Nesse ponto, as vantagens seriam o maior nível de controle pela Administração na execução da montagem e da qualidade por parte de um mesmo fornecedor, maior facilidade no cumprimento do cronograma preestabelecido, na observância dos prazos, na concentração da responsabilidade pela execução da montagem e entrega em uma só pessoa, concentrando a garantia dos resultados. Argumentamos, ademais, que haveria um grande ganho para a Administração na economia de escala, que aplicada na execução de determinado caso, implicaria em aumento de quantitativos e, conseqüentemente, numa redução de preços a serem pagos pela Administração.

O Tribunal de Contas da União – TCU – se pronunciou diversas vezes no sentido de que é regular a aquisição por grupo/lote:

"a questão da viabilidade do fracionamento deve ser decidida com base em cada caso, pois cada obra tem as suas especificidades, devendo o gestor decidir analisando qual a solução mais adequada no caso concreto". Acórdão nº 732/2008

"A adjudicação por grupo ou lote não pode ser tida, em princípio, como irregular. (...) Mas a perspectiva de administrar inúmeros contratos por um corpo de servidores reduzido pode se enquadrar, em nossa visão, na exceção prevista na Súmula nº 247, de que haveria prejuízo para o conjunto dos bens a serem adquiridos". Acrescentou que "a Administração deve sopesar, no caso concreto, as conseqüências da multiplicação de contratos que poderiam estar resumidos em um só, optando, então, de acordo com suas necessidades administrativas e operacionais, pelo gerenciamento de um só contrato com todos os itens ou de um para cada fornecedor". Acórdão 2796/2013-Plenário

“Inexiste ilegalidade na realização de pregão com previsão de adjudicação por lotes, e não por itens, desde que os lotes sejam integrados por itens de uma mesma natureza e que guardem relação entre si”. Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara.

“Não vejo, portanto, a alegada afronta à jurisprudência do Tribunal. A interpretação da Súmula/TCU 247 não pode se restringir à sua literalidade, quando ela se refere a itens. A partir de uma interpretação sistêmica, há de se entender itens, lotes e grupos.” Acórdão nº 5134/2014 – TCU – 2ª Câmara

Um dos princípios consagrados, de forma implícita no artigo 3º, caput, da Lei de Licitações é o da “economicidade”, ao mencionar que o procedimento licitatório visa selecionar a proposta mais vantajosa. Economicamente significa em sentido mais amplo o dever de eficiência. Não basta economia nos custos ou concorrência para validação do ato administrativo mais vantajoso à administração. O princípio correlato da economicidade impõe adoção da solução mais conveniente, consciente, eficiente, padronizada sob o ponto de vista da gestão dos recursos a serem despendidos pela administração pública. Toda atividade administrativa envolve uma relação sujeitável a enfoque de custo benefício. A economicidade consiste em considerar a atividade administrativa sob o prisma econômico, é imperioso que sua utilização produza os melhores resultados econômicos do ponto de vista quantitativo e qualitativo, é uma balança de equilíbrio de suma importância à administração.

Ademais, a criação por grupos deseja não somente atender o órgão quanto à economicidade, mas também proporcionar mais segurança em relação à aquisição por um mesmo fornecedor que não só fornecerá o material, mas também fará a execução ideal na montagem do material adquirido, de forma satisfatória, econômica e padronizada, minimizando falhas e resguardando adequadamente a Instituição Pública.

DA COMPROVAÇÃO DA QUALIDADE DO PRODUTO

Com frequência, órgãos e entidades públicas limitam-se a comprar considerando unicamente o preço, sem atentar para os melhores e mais adequados requisitos de produtividade, rendimento, segurança, inclusive quanto ao meio-ambiente. É preciso especificar corretamente, com precisão e objetividade.

Não só é possível, como é um dever da Administração Pública. Decorre do princípio da eficiência, previsto no caput do art. 37 da Constituição Federal de 1988. O termo legal “menor preço” não pode ser confundido com o “mais barato”. Este nada leva em consideração, a não ser o preço mais baixo possível, em detrimento de uma boa relação custo/benefício. O “menor preço” engloba aqueles produtos que atendam às exigências de qualidade, rendimento, segurança, produtividade e às normas ambientais.

O conceito está presente no art. 45, § 1º, inc. I, da Lei Nacional de Licitações e Contratos Administrativos (L. nº 8.666/93), o qual dispõe que o tipo licitatório do menor preço será utilizado “quando o critério de seleção da proposta mais vantajosa para a Administração determinar que será vencedor o licitante que apresentar a proposta de acordo com as especificações do edital ou convite e ofertar o menor preço”.

Também há previsão no art. 4º, inc. X, da Lei nº 10.520/02, que prevê que no julgamento e classificação das propostas será adotado o critério de menor preço, observados os parâmetros mínimos de desempenho e qualidade definidos no edital.

Desta forma, justifica-se a necessidade de aquisição de produtos em conformidade com as normas da ABNT, referentes aos critérios de ergonomia e sustentabilidade.

No caso, faz necessário que o órgão exija que as empresas interessadas apresentem os certificados de conformidade expedidos em acordo com as normas da ABNT, nos quais comprovem que os móveis pretendidos terão a qualidade e segurança pretendidas e que, de fato, terão qualidade garantida.

Nesse sentido, a Administração deve empreender esforços para adquirir o produto mais vantajoso analisando o aspecto econômico e técnico do objeto. Para tanto, além de auferir o melhor preço, o Poder Público deve zelar pela qualidade dos produtos bem como pelo impacto dos mesmos na saúde e qualidade de eficiência profissional dos seus servidores. Assim, o legislador, por intermédio do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentou norma que exige a apresentação de laudo ergonômico para mobiliários, a saber, Norma Regulamentadora (NR) nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego e a necessária comprovação de que os móveis atendem a esta normativa também é fundamental. Destaca-se que as exigências formuladas não comprometem a disputa nem tampouco o tratamento isonômico. O Tribunal de Contas da União, através do Enunciado de Decisão nº 351, assim se posicionou:

“A proibição de cláusulas ou condições restritivas do caráter competitivo da licitação não constitui óbice a que a Administração estabeleça os requisitos mínimos para participação no certame considerados necessários à garantia da execução do contrato, à segurança e perfeição da obra ou do serviço, à regularidade do fornecimento ou ao atendimento de qualquer outro interesse público (fundamentação legal, art. 3º, § 1º, inciso I, Lei 8.666/1993)”.

No mesmo sentido, a Administração também deve pautar-se pela sustentabilidade de suas aquisições. Desta feita, como grande consumidora de bens e serviços públicos, o Poder Público tem o dever de fazer a contratação licitando o objeto em conformidade com a manutenção e preservação do meio ambiente. O Decreto nº 7.746, de 5 de junho de 2012, no qual regulamenta o art. 3º da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, estabelece critérios, práticas e diretrizes para a promoção do desenvolvimento nacional sustentável nas contratações realizadas pela administração pública federal. Em face destas razões, é solicitada a apresentação de documentos que comprovem que as empresas licitantes se preocupam com a redução de impactos no meio ambiente na fabricação dos produtos.

Assim, ao estabelecer a “eficiência” como um dos princípios da administração pública, o legislador transcende as técnicas do Direito, e exige dos agentes públicos o raciocínio lógico que deve ser ancorado com técnicas de gestão e conhecimentos econômicos.

Por conseguinte, as especificações detalhadas deste termo de referência são usuais de mercado e se baseiam em produtos de qualidade, sendo que várias empresas do ramo conseguem atender ao solicitado, não cerceando portanto a competitividade do certame. Os elementos descritos são os mínimos necessários para assegurar que a aquisição seja concluída de forma satisfatória, assegurando o gasto racional dos recursos públicos, restando evidenciada a garantia da excelente qualidade e a proposta mais vantajosa.

DA SUSTENTABILIDADE

O Decreto 7.746/12 regulamentou no seu artigo 3º, da Lei 8.666/93 e, na efetivação do desenvolvimento nacional sustentável pelas licitações, a administração pública deve atentar-se na contratação incidem diretrizes (artigo 4º), critérios e práticas (artigos 3º e 7º) de sustentabilidade, os critérios e práticas de sustentabilidade devem constar como especificação técnica do objeto ou como obrigação da contratada. Dessa forma, exige-se a apresentação de documentação técnica necessária no Anexo II deste edital.

3. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

3.1. Os bens a serem adquiridos enquadram-se na classificação de bens comuns, nos termos da Lei 10.520, de 2002, do Decreto nº 3.555, de 2000, e do Decreto 5.450, de 2005.

4. MÉTODOS E ESTRATÉGIAS DE SUPRIMENTO



4.1. O fornecimento deverá ser efetuado dentro do prazo máximo de entrega de 60 (sessenta) dias, contados a partir do recebimento da Nota de Empenho ou assinatura do instrumento de contrato, se for o caso.

4.2. Os artigos adquiridos deverão ser entregues no endereço da Contratante e das UG's participantes conforme indicado no **item 13 (LOCAL DE ENTREGA)** deste Termo de Referência, por conta e risco da Contratada, adequadamente empilhados nos locais especificamente designados, acompanhados de duas vias da Nota Fiscal, sendo uma, obrigatoriamente, a 1ª via.

5. AVALIAÇÃO DO CUSTO

5.1. O valor estimado total deste registro de preços é de **R\$ 31.201.532,09 (trinta e um milhões, duzentos e um mil, quinhentos e trinta e dois reais e nove centavos).**

5.2. O custo estimado foi apurado a partir de Pesquisa de Preços constante do processo administrativo, elaborado com base em orçamentos recebidos de empresas que atuam na comercialização dos itens constantes do **item 1 (OBJETO).**

6. RECEBIMENTO E CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

6.1. Os bens serão recebidos:

6.1.1. Provisoriamente, a partir da entrega, para efeito de verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta.

6.1.2. Definitivamente, após a verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta, e sua consequente aceitação, que se dará até 07 (sete) dias do recebimento provisório.

6.2. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

6.3. O recebimento do objeto desta licitação estará condicionado à observância de suas Especificações Técnicas, Embalagens e Instruções, cabendo a verificação respectiva à Comissão de Recebimento e Exame, ressalvando-se o disposto no Art. 69 da Lei nº 8.666/93. Serão aceitos objetos com variação de 5% para mais ou para menos, nas medidas especificadas nas descrições dos itens deste termo de referência

6.4. As Notas Fiscais deverão ser emitidas em nome, endereço e CNPJ do EMITENTE DA NOTA DE EMPENHO, sem erros, emendas ou rasuras, e com a discriminação do artigo de acordo com a Nota de Empenho respectiva. Deverá constar na Nota Fiscal os dados bancários da empresa e o número da Nota de Empenho que originou a aquisição.

6.5. Fica assegurado ao 2º Batalhão de Polícia do Exército e UG's participantes, o direito de rejeitar, no todo ou em parte, o material entregue em desacordo com as especificações exigidas no Edital e seus anexos, ficando a empresa licitante vencedora obrigada a substituí-lo caso não correspondam ao licitado.

6.6. Em caso de recusa de recebimento do material, por desacordo em suas especificações, a licitante fornecedora terá o prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, contados da data da comunicação da rejeição para substituição do material em desacordo.

6.7. A quantidade prevista no presente edital é a estimativa máxima, para o período de 12 (doze) meses, e esta Organização Militar se reserva o direito de adquirir o quantitativo que julgar necessário, podendo ser parcial, integral ou até abster-se de adquirir na sua totalidade.

7 - OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

7.1. A contratada além das responsabilidades resultantes da contratação, do cumprimento da Lei nº 8.666/93 e suas alterações, da Lei nº 9.472/97, e demais disposições regulamentares pertinentes ao produto a ser ofertado; obriga-se a:

7.1.1. Efetuar a entrega dos bens em perfeitas condições, **no prazo e local indicados pela Administração**, em estrita observância das especificações do Edital e da Proposta, acompanhado da respectiva Nota Fiscal constando detalhadamente as indicações da marca, fabricante, modelo, tipo, procedência e prazo de garantia;

7.1.1.1. Os bens devem estar acompanhados, ainda, quando for o caso, **de manuais, bulas, cartilhas, notas explicativas**, com versão em português, com todas as informações suficientes e adequadas de fórmulas, manipulação, apresentação, acondicionamento, utilização, contraindicação e riscos;

7.1.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do produto, de acordo com os Artigos 12,13,18 e 26, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990)

7.1.2.1. O dever previsto no subitem anterior implica na obrigação de, a critério da Administração, substituir, reparar, corrigir, remover, ou reconstruir, às suas expensas, no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, o produto com avarias ou defeitos.

7.1.3. Atender prontamente a quaisquer exigências da Administração, inerentes ao objeto da licitação;

7.1.4. Comunicar à Administração, no prazo máximo de 10 (dez) dias que antecede a data de entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

7.1.5. Manter durante, toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

7.1.6. Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que se está obrigada, exceto nas condições autorizadas no Termo de Referência ou na minuta de contrato;

7.1.7. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do contrato;

7.1.8. Responsabilizar-se pelo ônus resultantes de quaisquer ações, demandas, custos e despesas decorrentes de danos, ocorridos por culpa sua ou de qualquer de seus empregados e prepostos, obrigando-se, outrossim, por quaisquer responsabilidades decorrentes de ações Judiciais movidas por terceiros, que lhe venham a ser exigidas por força da Lei, ligadas ao cumprimento do presente Edital e da Ata que vier a ser assinada;

7.1.9. Responsabilizar-se direta e exclusivamente pela execução do objeto deste edital e, conseqüentemente, responder, civil e criminalmente por todos os danos e prejuízos que, na execução dele, venha, direta ou indiretamente, a provocar ou causar para a Contratante ou para terceiros;

7.1.10. Manter, permanentemente, representante credenciado para atuar em seu nome e representá-lo junto à Contratante e à Fiscalização, com autoridade para resolver problemas relacionados com o fornecimento dos materiais ora adquiridos;

7.1.11. Assegurar à Contratante, durante o período de vigência da Ata de Registro de Preços que vier a ser celebrada, o repasse de todos os preços e vantagens ofertados no mercado, sempre que esses forem mais vantajosos do que os constantes da sua proposta; e

7.1.12. Rêcolher aos cofres da Contratante, conforme lhe seja instruído na devida oportunidade, as importâncias referentes às multas que lhe forem aplicadas ou às indenizações devidas, sob pena de serem descontadas do pagamento de suas Notas Fiscais/Faturas.

8 - OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

8.1. A Contratante obriga-se a:

8.1.1. Receber provisoriamente o material, disponibilizando local, data e horário;

8.1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivos;

8.1.3. Designar um Fiscal para acompanhar a entrega dos produtos e exigir que a Contratada forneça os produtos em estrita observância a este edital;

8.1.4. Orientar, supervisionar e controlar a Fiscalização;

8.1.5. Tomar todas as providências para que os empregados da Contratada tenham acesso ao local de entrega dos materiais, para o cumprimento das obrigações ora contraídas;

8.1.6. Comunicar à empresa contratada quaisquer irregularidades no fornecimento do material, com vistas à adoção das providências cabíveis;

8.1.7. Publicar, as suas expensas, o extrato da Ata de Registro de Preços no Diário Oficial da União;

8.1.8. Informar à Contratada o (s) nome (s) do agente (s) designado(s) para a fiscalização;

8.1.9. Receber e atestar os documentos das despesas, quando comprovado o correto fornecimento dos materiais, conforme condições estabelecidas neste edital, no Termo de Referência;

8.1.10. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitados pela licitante vencedora/contratada com relação ao objeto desta licitação;

8.1.11. A administração não responderá por qualquer compromisso assumidos pela contratada com terceiros, ainda que vinculados a execução do presente termo de contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da contratada.

8.1.12. A administração realizará pesquisa de preço periódica a cada 180 dias, afim de verificar a vantajosidade dos preços registrados na ata

9. MEDIDAS ACAUTELADORAS

9.1. Consoante o artigo 45 da Lei nº 9.784, de 1999, a Administração Pública poderá, sem a prévia manifestação do interessado, motivadamente, adotar providências acauteladoras, inclusive

retendo o pagamento, em caso de risco iminente, como forma de prevenir a ocorrência de dano de difícil ou impossível reparação.

9.2. Não será admitida subcontratação.

10. ENCARGOS DAS PARTES:

10.1. As partes devem cumprir fielmente as obrigações assumidas, respondendo pelas consequências de sua inexecução total ou parcial.

10.2. O FORNECEDOR deve:

10.2.1. Reparar, corrigir, remover ou substituir, as suas expensas, no total ou em parte, no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, contado da solicitação do Comando do 2º Batalhão de Polícia do Exército ou dos Órgão Participantes, os materiais em que se verificar vícios, defeitos, ou incorreções;

10.2.2. Responder pelos danos causados diretamente o 2º Batalhão de Polícia do Exército e Órgãos Participantes ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo no fornecimento dos materiais;

10.2.3. Respeitar as normas de controle de bens e de fluxo de pessoas nas dependências do 2º Batalhão de Polícia do Exército ou dos Órgãos Participantes;

10.2.4. Responsabilizar-se pelo transporte, acondicionamento e entrega, inclusive o descarregamento, dos materiais.

10.3. O 2º Batalhão de Polícia do Exército e os Órgãos Participantes deverão:

10.3.1. Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pelo fornecedor, pertinentes ao objeto, para a fiel execução do avençado;

10.3.2. Receber o objeto em dias úteis, nos seguintes horários: de Segunda a Quinta das 9h às 16h00, e as Sextas de 8h às 11h30, em seus depósitos da Seção de Almojarifado, localizados nos endereços constantes do **item 13 (LOCAL DE ENTREGA)** abaixo;

10.3.3. Solicitar o reparo, a correção, a remoção ou a substituição dos materiais em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções;

10.3.4. Disponibilizar local adequado para a realização da entrega.

11. DAS INFRAÇÕES E DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 8.666, de 1993 e da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

11.1.1. Inexecução total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

11.1.2. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

11.1.3. Fraudar na execução do contrato;

11.1.4. Comportar-se de modo inidôneo;

11.1.5. Cometer fraude fiscal;

11.1.6. Não manter a proposta.

11.2.A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

11.2.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;

11.2.2. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

11.3. O atraso injustificado na execução do contrato sujeitará o contratado às seguintes penalidades:

11.3.1. Advertência por escrito;

11.3.2. Multa de mora de 0,1% (zero vírgula um por cento) sobre o valor do contrato por dia de atraso;

11.3.3. Multa compensatória de 2% (dois por cento) sobre o valor do contrato;

11.3.4. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 2 (dois) anos;

11.3.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo de 02 (dois) anos.

11.4. A multa será descontada da garantia do contrato e de pagamentos eventualmente devidos pela Administração.

11.5. A sanção de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública é de competência exclusiva do Ministro da Defesa.

11.6. Também ficam sujeitas as penalidades do art. 87, III e IV da lei 8666, de 1993, a contratada que:

11.6.1. Tenha sofrido condenação definitiva por praticar por meios dolosos, fraude fiscal, no recolhimento de qualquer tributo

11.6.2. Tenha praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação

11.6.3. Demonstre não possuir idoneidade para contratar com a administração em virtude de atos ilícitos praticados

11.6. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa.

11.7. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado a administração, observado o princípio da proporcionalidade.

11.8. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF

12. DISPOSITIVO LEGAL

Subordina-se o presente Termo de Referência aos Decretos nº 5.450/2005, nº 3.555/2000, Lei 10.520/2002 e subsidiariamente, no que couber, a Lei 8.666/1993 e demais alterações.

13. ALTERAÇÃO SUBJETIVA

13.1. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não

haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

14. LOCAIS DE ENTREGA:

Guarnição	UASG	Organização Militar	Endereço
São Paulo	160487	Centro Preparatório de Oficiais da Reserva de São Paulo.	R. Alfredo Pujol, 681 - Santana, São Paulo - SP, 02013-040
	160486	3º Centro de Telemática de Área	R. da Independência, 632 - Cambuci, São Paulo - SP, 01524-000
	160488	Comando da 2ª Região Militar	Avenida Sargento Mário Közel Filho, 222 - Paraíso, São Paulo - SP, 04005-903
	160485	4ª Circunscrição de Serviço Militar	Rua Oliveira Lima, 203 - Cambuci, São Paulo - SP, 01541-010
	160457	Base de Administração e Apoio do Ibirapuera	Rua Manuel da Nóbrega, 1015 - Paraíso, São Paulo - SP, 04001-003
	160495	Hospital de Área de São Paulo	R. Ouvidor Portugal, 230 - Vila Monumento, São Paulo - SP, 01551-010
Barueri	160529	Arsenal de Guerra de São Paulo	R. Anhanguera, 200 - Vila Sao Francisco, Barueri - SP
	160476	22ª Deposito de Suprimento	Estr. de Jandira, S/N - Jardim Silveira, Barueri - SP, 06442-130
	160456	22º Batalhão Logístico Leve	Estrada Velha de Itapevi, 287 - Vila Militar, Barueri - SP.
Osasco	160484	2º Batalhão de Polícia do Exército	Rua Raul Lessa, 52 - Jardim Piratininga, Osasco - SP, 06236-100

15. CONTROLE DA EXECUÇÃO

15.1. Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados. O recebimento de material de valor superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

15.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da fornecedora, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei 8.666, de 1993.

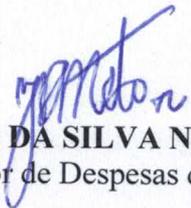
15.3. O fiscal do contrato anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

Inciso I do artigo 9º do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005.

Osasco - SP, 26 de Novembro de 2018



PEDRO HENRIQUE PRADO DE SOUSA-1ºTen
Chefe da SALC - Pregoeiro



JOSÉ PAULO DA SILVA NETO – Ten Cel
Ordenador de Despesas do 2º BPE



**MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
2º BATALHÃO DE POLÍCIA DO EXÉRCITO
(BATALHÃO GENERAL VENTURA – Pel Pol QGR/2a RM/1949)**

ANEXO II – Quantitativos e Especificações dos produtos;

OBJETO

Aquisição de material permanente para o 2º Batalhão de Polícia do Exército e órgãos participantes, conforme especificações e quantidades estabelecidas neste anexo.

JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

Esta aquisição visa atender as necessidades com mobiliário e materiais permanentes para modernizar as instalações deste órgão, a aquisição poderá ser feita por itens autônomos bem como por grupos.

OBJETO, ITENS, QUANTITATIVOS E VALORES MÉDIOS

GRUPO	ITEM	DESCRIÇÃO	CAT MAT	UNID	QTD TOTAL	PREÇO 1	PREÇO 2	PREÇO 3	VALOR ESTIMAD O MÉDIO	VALOR TOTAL
GRUPO I	1	Armário de Uso Geral - Em aço - Modelo I	65030	Unid	235	R\$ 1.650,00	R\$ 1.464,00	R\$ 1.823,00	R\$ 1.645,67	R\$ 386.731,67
	2	Armário de Uso Geral - Em aço - Modelo II	65030	Unid	230	R\$ 790,00	R\$ 1.165,80	R\$ 820,00	R\$ 925,27	R\$ 212.811,33
	3	Armário de Uso Geral - Em aço - Modelo III	65030	Unid	230	R\$ 1.150,00	R\$ 847,00	R\$ 1.000,00	R\$ 999,00	R\$ 229.770,00
	4	Armário de Uso Geral - Em aço - Modelo IV	65030	Unid	230	R\$ 815,00	R\$ 550,00	R\$ 780,00	R\$ 715,00	R\$ 164.450,00
	5	Armário de Uso Geral - Em aço - Modelo V	65030	Unid	230	R\$ 1.050,00	R\$ 550,63	R\$ 1.200,00	R\$ 933,54	R\$ 214.714,97
	6	Armário de Uso Geral - Em aço - Modelo VI	65030	Unid	230	R\$ 1.720,00	R\$ 1.500,00	R\$ 1.343,00	R\$ 1.521,00	R\$ 349.830,00
	7	Armário de Uso Geral - Em aço - Modelo VII	65030	Unid	230	R\$ 2.980,00	R\$ 4.415,00	R\$ 3.122,00	R\$ 3.505,67	R\$ 806.303,33
	8	Estante de Uso Geral - Em aço - Modelo I	95125	Unid	230	R\$ 950,00	R\$ 948,00	R\$ 788,00	R\$ 895,33	R\$ 205.926,67

9	Mesa em formato L - Modelo 1200x1200mm	150056	Unid	135	R\$ 1.130,00	R\$ 1.389,00	R\$ 1.211,00	R\$ 1.243,33	R\$ 167.850,00
10	Mesa em formato L - Modelo 1400x1400mm	150056	Unid	266	R\$ 1.297,60	R\$ 1.380,00	R\$ 1.278,00	R\$ 1.318,53	R\$ 350.729,87
11	Mesa em formato L - Modelo 1600x1600mm	150056	Unid	277	R\$ 1.391,50	R\$ 1.475,00	R\$ 1.322,00	R\$ 1.396,17	R\$ 386.738,17
12	Mesa Linear de Trabalho - Largura 800mm	150056	Unid	305	R\$ 590,00	R\$ 614,00	R\$ 532,00	R\$ 578,67	R\$ 176.493,33
13	Mesa Linear de Trabalho - Largura 1000mm	150056	Unid	305	R\$ 627,13	R\$ 600,00	R\$ 578,00	R\$ 601,71	R\$ 183.521,55
14	Mesa Linear de Trabalho - Largura 1200mm	150056	Unid	287	R\$ 705,60	R\$ 590,00	R\$ 600,00	R\$ 631,87	R\$ 181.345,73
15	Mesa Linear de Trabalho - Largura 1400mm	150056	Unid	329	R\$ 761,09	R\$ 650,00	R\$ 635,00	R\$ 682,03	R\$ 224.387,87
16	Mesa de Comando - Formato Linear c/ Mesa Auxiliar Lateral	150056	Unid	171	R\$ 3.500,00	R\$ 4.953,00	R\$ 4.300,00	R\$ 4.251,00	R\$ 726.921,00
17	Mesa de Reunião Comando - Com Caixa de Tomadas	150136	Unid	26	R\$ 5.500,00	R\$ 5.950,00	R\$ 5.100,00	R\$ 5.516,67	R\$ 143.433,33
18	Mesa Diretoria - Formato em L	150056	Unid	80	R\$ 5.500,00	R\$ 4.985,00	R\$ 2.400,00	R\$ 4.295,00	R\$ 343.600,00
19	Mesa Executiva - Formato Angular	150056	Unid	80	R\$ 2.600,00	R\$ 3.806,36	R\$ 2.844,00	R\$ 3.083,45	R\$ 246.676,27
20	Mesa Plataforma - Uso em Grupo - 02 Lugares	150056	Unid	90	R\$ 1.681,00	R\$ 3.806,36	R\$ 1.677,00	R\$ 2.388,12	R\$ 214.930,80
21	Mesa Plataforma - Uso em Grupo - 04 Lugares	150056	Unid	120	R\$ 2.944,00	R\$ 3.516,00	R\$ 2.135,00	R\$ 2.865,00	R\$ 343.800,00
22	Mesa para Estudos em Grupo - Com Sistema de Eletrificação	150056	Unid	36	R\$ 3.795,00	R\$ 2.686,00	R\$ 5.700,00	R\$ 4.060,33	R\$ 146.172,00
23	Mesa para Reunião Redonda	150136	Unid	225	R\$ 712,00	R\$ 473,99	R\$ 710,00	R\$ 632,00	R\$ 142.199,25
24	Mesa para Reunião Ovalada - Largura 2400mm	150136	Unid	135	R\$ 1.452,00	R\$ 1.815,00	R\$ 1.540,00	R\$ 1.602,33	R\$ 216.315,00
25	Mesa para Reunião Ovalada - Largura 2700mm	150136	Unid	150	R\$ 1.599,00	R\$ 1.171,00	R\$ 1.802,00	R\$ 1.524,00	R\$ 228.600,00
26	Mesa para Reunião Ovalada - Largura 3400mm	150136	Unid	145	R\$ 2.161,76	R\$ 1.174,50	R\$ 2.430,00	R\$ 1.922,09	R\$ 278.702,57
27	Mesa em formato Península - Modelo 1800x1400mm	293519	Unid	303	R\$ 1.375,00	R\$ 1.400,00	R\$ 1.752,00	R\$ 1.509,00	R\$ 457.227,00
28	Mesa Linear - Para Auditório - Madeira - 1600mm	150056	Unid	75	R\$ 900,00	R\$ 480,00	R\$ 812,00	R\$ 730,67	R\$ 54.800,00
29	Mesa de Estar p/ Recepção	150208	Unid	98	R\$ 480,00	R\$ 596,00	R\$ 476,00	R\$ 517,33	R\$ 50.698,67

30	Mesa em Madeira para Refeitório Reta - Com 04 Cadeiras	258072	Unid	250	R\$ 1.472,00	R\$ 1.761,00	R\$ 1.978,00	R\$ 1.737,00	R\$ 434.250,00
31	Balcão Retangular - Tipo Recepção	116700	Unid	91	R\$ 1.330,00	R\$ 1.399,00	R\$ 1.344,00	R\$ 1.357,67	R\$ 123.547,67
32	Balcão Baixo em Formato L - Tipo Recepção	116700	Unid	30	R\$ 1.800,00	R\$ 4.532,00	R\$ 1.821,00	R\$ 2.717,67	R\$ 81.530,00
33	Guichê para Uso Individual	290266	Unid	210	R\$ 1.130,00	R\$ 1.420,00	R\$ 911,00	R\$ 1.153,67	R\$ 242.270,00
34	Guiche em L - Tipo Recepção para Atendimento	150049	Unid	122	R\$ 2.000,00	R\$ 2.400,00	R\$ 1.322,00	R\$ 1.907,33	R\$ 232.694,67
35	Gaveteiro Fixo para Mesas - Com 02 Gavetas	255156	Unid	380	R\$ 451,50	R\$ 273,00	R\$ 311,00	R\$ 345,17	R\$ 131.163,33
36	Gaveteiro Móvel Para Mesa - Com 03 Gavetas	70173	Unid	468	R\$ 691,00	R\$ 852,00	R\$ 599,00	R\$ 714,00	R\$ 334.152,00
37	Gaveteiro Pedestal/Módular - Com 04 Gavetas	300645	Unid	510	R\$ 830,00	R\$ 646,00	R\$ 690,00	R\$ 722,00	R\$ 368.220,00
38	Armário Fechado - Altura 740mm - 02 Portas em Madeira	150481	Unid	243	R\$ 768,75	R\$ 700,00	R\$ 811,00	R\$ 759,92	R\$ 184.659,75
39	Armário Fechado - Altura 1100mm - 02 Portas em Madeira	150481	Unid	260	R\$ 1.036,80	R\$ 896,00	R\$ 987,00	R\$ 973,27	R\$ 253.049,33
40	Armário Fechado - Altura 1600mm - 02 Portas em Madeira e c/ 04 Suportes para Pasta Suspensa	150481	Unid	206	R\$ 2.251,00	R\$ 2.100,00	R\$ 1.822,00	R\$ 2.057,67	R\$ 423.879,33
41	Armário Fechado - Altura 1600mm - 02 Portas em Madeira	150481	Unid	279	R\$ 1.651,00	R\$ 1.584,00	R\$ 1.598,00	R\$ 1.611,00	R\$ 449.469,00
42	Armário Fechado - Altura 2100mm - 02 Portas em Vidro e com 04 Gavetas	150481	Unid	130	R\$ 3.020,00	R\$ 1.500,00	R\$ 2.875,00	R\$ 2.465,00	R\$ 320.450,00
43	Armário Fechado - Altura 2100mm - 02 Portas em Madeira	150481	Unid	235	R\$ 2.128,50	R\$ 1.563,00	R\$ 1.922,00	R\$ 1.871,17	R\$ 439.724,17
44	Armário Fechado - Tipo Credenza/Aparador - 04 Portas em Madeira	150481	Unid	167	R\$ 1.781,25	R\$ 2.300,00	R\$ 1.422,00	R\$ 1.834,42	R\$ 306.347,58
45	Armário Aéreo/Suspensão - Fixação em Parade	265835	Unid	170	R\$ 799,50	R\$ 609,00	R\$ 577,00	R\$ 661,83	R\$ 112.511,67
46	Armário Fechado - Tipo Escaninho - 08 Portas em Madeira	150481	Unid	160	R\$ 2.500,00	R\$ 2.464,00	R\$ 1.910,00	R\$ 2.291,33	R\$ 366.613,33

	47	Armário Aberto - Tipo Escaninho - Sem portas - 15 Nichos	150481	Unid	180	R\$ 1.800,00	R\$ 2.030,00	R\$ 1.777,00	R\$ 1.869,00	R\$ 336.420,00
	48	Armário Aberto - Tipo Estante - com 04 Prateleiras	128970	Unid	215	R\$ 1.362,00	R\$ 1.000,00	R\$ 1.655,00	R\$ 1.339,00	R\$ 287.885,00
	49	Estação de Trabalho, em formato de X, de 04 lugares	150057	Unid	130	R\$ 4.420,00	R\$ 7.030,00	R\$ 5.222,00	R\$ 5.557,33	R\$ 722.453,33
	50	Divisória para Mesas - Todo em Madeira	150482	Unid	990	R\$ 156,00	R\$ 97,00	R\$ 222,00	R\$ 158,33	R\$ 156.750,00
	51	Dispositivo de Suporte para CPU	363821	Unid	735	R\$ 117,00	R\$ 189,00	R\$ 189,00	R\$ 165,00	R\$ 121.275,00
	52	Dispositivo para Suporte de Pasta Suspensa em Armário	363821	Unid	625	R\$ 110,50	R\$ 230,30	R\$ 156,00	R\$ 165,60	R\$ 103.500,00
GR. III	53	Bancada Circular em Granito - 06 Lugares	275613	Unid	70	R\$ 2.300,00	R\$ 1.984,21	R\$ 2.700,00	R\$ 2.328,07	R\$ 162.964,90
	54	Bancada Retangular em Granito - 06 Lugares	275613	Unid	50	R\$ 2.800,00	R\$ 607,44	R\$ 3.110,00	R\$ 2.172,48	R\$ 108.624,00
GR. IV	55	Divisória do tipo Piso-Teto - Com Fechamento em Madeira	150482	M²	990	R\$ 780,00	R\$ 800,00	R\$ 877,00	R\$ 819,00	R\$ 810.810,00
	56	Divisória do tipo Piso-Teto - Com Fechamento Misto em Madeira e Vidro	150482	M²	610	R\$ 835,12	R\$ 1.198,00	R\$ 978,00	R\$ 1.003,71	R\$ 612.261,07
	57	Porta e PortaL para Divisória do tipo Pisto Teto	150910	Unid	210	R\$ 1.255,90	R\$ 2.480,00	R\$ 1.890,00	R\$ 1.875,30	R\$ 393.813,00
GRUPO V	58	Poltrona Operacional Giratória, Espaldar Alto, c/ braços	231344	Unid	596	R\$ 1.170,00	R\$ 2.033,33	R\$ 999,00	R\$ 1.400,78	R\$ 834.862,89
	59	Cadeira Operacional Giratória, Espaldar Baixo, c/ braços	232821	Unid	570	R\$ 750,00	R\$ 850,00	R\$ 810,00	R\$ 803,33	R\$ 457.900,00
	60	Poltrona Operacional Fixa, Espaldar Médio, sem braços	14320	Unid	710	R\$ 720,00	R\$ 1.478,00	R\$ 689,00	R\$ 962,33	R\$ 683.256,67
	61	Cadeira Operacional Fixa, Espaldar Baixo, sem braços	150506	Unid	795	R\$ 622,25	R\$ 880,00	R\$ 610,00	R\$ 704,08	R\$ 559.746,25
	62	Poltrona para Comando, Espaldar Alto, Couro, com braços	150664	Unid	77	R\$ 4.100,00	R\$ 7.464,00	R\$ 4.322,00	R\$ 5.295,33	R\$ 407.740,67

63	Poltrona Presidente Giratória, Espaldar Alto e Apoio de Cabeças, com braços	150664	Unid	260	R\$ 2.687,00	R\$ 3.292,11	R\$ 2.710,00	R\$ 2.896,37	R\$ 753.056,20	
64	Poltrona Diretoria Giratória, Espaldar Alto, com braços	150664	Unid	230	R\$ 2.100,00	R\$ 1.600,00	R\$ 1.875,00	R\$ 1.858,33	R\$ 427.416,67	
65	Poltrona Presidente Fixa, Base Balanço, com braços	20680	Unid	275	R\$ 2.600,00	R\$ 1.478,00	R\$ 1.720,00	R\$ 1.932,67	R\$ 531.483,33	
66	Poltrona Diretor Fixa, Base Balanço, com braços	20680	Unid	150	R\$ 1.177,00	R\$ 3.600,00	R\$ 2.655,00	R\$ 2.477,33	R\$ 371.600,00	
67	Longarina Operacional Fixa, com 02 Lugares, sem braços	150133	Unid	130	R\$ 1.370,00	R\$ 1.240,00	R\$ 1.522,00	R\$ 1.377,33	R\$ 179.053,33	
68	Longarina Operacional Fixa, com 03 Lugares, sem braços	150133	Unid	240	R\$ 1.680,00	R\$ 1.838,00	R\$ 1.822,00	R\$ 1.780,00	R\$ 427.200,00	
69	Cadeira tipo Caixa/Recepcionista, Espaldar Baixo, sem braços	151069	Unid	370	R\$ 832,00	R\$ 574,00	R\$ 711,00	R\$ 705,67	R\$ 261.096,67	
70	Cadeira Operacional Estofada, com prancheta	26492	Unid	1350	R\$ 896,00	R\$ 882,00	R\$ 811,00	R\$ 863,00	R\$ 1.165.050,00	
71	Poltrona do Tipo Auditório, Estofada, com braços e prancheta	74039	Unid	1125	R\$ 1.610,00	R\$ 1.990,00	R\$ 1.622,00	R\$ 1.740,67	R\$ 1.958.250,00	
72	Poltrona do Tipo Auditório, Modelo Obeso, Estofada, com braços e prancheta	74039	Unid	75	R\$ 2.100,00	R\$ 2.900,00	R\$ 2.544,00	R\$ 2.514,67	R\$ 188.600,00	
73	Sofá/Estofado com 01 Lugar	14303	Unid	15	R\$ 1.700,00	R\$ 2.500,00	R\$ 1.455,00	R\$ 1.885,00	R\$ 28.275,00	
74	Sofá/Estofado com 02 Lugares	14303	Unid	15	R\$ 2.800,00	R\$ 3.245,00	R\$ 2.433,00	R\$ 2.826,00	R\$ 42.390,00	
75	Sofá/Estofado com 03 Lugares	14303	Unid	107	R\$ 3.500,00	R\$ 4.123,00	R\$ 3.422,00	R\$ 3.681,67	R\$ 393.938,69	
GRUPO VI	76	Cadeira Fixa em Polipropileno - Tipo 04 Pés	14273	Unid	2070	R\$ 210,00	R\$ 360,00	R\$ 245,00	R\$ 271,67	R\$ 562.350,00
	77	Carteira Escolar	26441	Unid	1525	R\$ 290,00	R\$ 340,00	R\$ 356,00	R\$ 328,67	R\$ 501.216,67
	78	Carteira Escolar - Modelo Obeso	26441	Unid	15	R\$ 750,00	R\$ 993,35	R\$ 611,00	R\$ 784,78	R\$ 11.771,75
	79	Longarina em Polipropileno - 02 Lugares	150133	Unid	140	R\$ 720,00	R\$ 1.339,99	R\$ 822,00	R\$ 960,66	R\$ 134.492,87
	80	Longarina em Polipropileno - 03 Lugares	150133	Unid	360	R\$ 950,00	R\$ 1.599,99	R\$ 1.211,00	R\$ 1.253,66	R\$ 451.318,80
Avulso	81	Claviculario para chaves	69191	Unid	205	R\$ 450,00	R\$ 325,00	R\$ 788,00	R\$ 521,00	R\$ 106.805,00

Avulso	82	Cama beliche	64947	Unid	1300	R\$ 1.980,00	R\$ 1.430,00	R\$ 1.544,00	R\$ 1.651,33	R\$ 2.146.733,33
Avulso	83	Púlpito para auditório	68705	Unid	40	R\$ 1.500,00	R\$ 1.499,00	R\$ 1.800,00	R\$ 1.599,67	R\$ 63.986,67
Avulso	84	Banco para jardim	150525	Unid	160	R\$ 750,00	R\$ 638,00	R\$ 987,00	R\$ 791,67	R\$ 126.666,67
Avulso	85	Cadeira em Madeira Maciça com estofado	383808	Unid	1021	R\$ 400,00	R\$ 149,99	R\$ 378,00	R\$ 309,33	R\$ 315.825,93
Avulso	86	Mesa de Jantar em Madeira Maciça	383836	Unid	83	R\$ 1.800,00	R\$ 970,96	R\$ 2.100,00	R\$ 1.623,65	R\$ 134.763,23

Quantidade solicitada pelo órgão gerenciador e demais participantes.

ITEM	2ºBP E	Ba Adm Ap 2ª RM	Cmd o 2ª RM	22º DSUp	22º BLog	AGS P	CPOR	HMAS P	3º CTA	4º CS M	QTD
											TOTAL
1	30	60	10	20	30	30	30	25	0	0	235
2	30	60	5	20	30	30	30	25	0	0	230
3	30	60	5	20	30	30	30	25	0	0	230
4	30	60	5	20	30	30	30	25	0	0	230
5	30	60	5	20	30	30	30	25	0	0	230
6	30	60	5	20	30	30	30	25	0	0	230
7	30	60	5	20	30	30	30	25	0	0	230
8	30	60	5	20	30	30	30	25	0	0	230
9	70	0	5	10	50	0	0	0	0	0	135
10	70	100	10	15	50	20	0	0	1	0	266
11	70	100	10	15	50	20	0	0	12	0	277
12	70	100	20	15	50	50	0	0	0	0	305
13	70	100	20	15	50	50	0	0	0	0	305
14	70	100	5	10	50	50	0	0	2	0	287
15	100	100	5	20	50	50	0	0	4	0	329
16	20	100	1	20	20	10	0	0	0	0	171
17	10	0	1	10	5	0	0	0	0	0	26
18	10	40	0	10	10	10	0	0	0	0	80
19	20	35	0	10	10	5	0	0	0	0	80
20	20	20	0	10	10	10	20	0	0	0	90
21	20	35	20	5	10	10	20	0	0	0	120
22	20	0	1	5	10	0	0	0	0	0	36
23	70	80	0	5	50	10	10	0	0	0	225
24	30	30	5	5	15	10	10	30	0	0	135
25	30	30	10	20	10	10	10	30	0	0	150
26	30	30	5	20	10	10	10	30	0	0	145
27	50	50	50	20	30	20	30	50	3	0	303
28	10	15	10	2	10	5	10	0	13	0	75
29	30	20	20	0	20	7	0	0	0	1	98
30	100	0	100	0	100	40	10	0	0	0	350
31	20	30	1	0	20	5	5	10	0	0	91
32	20	0	0	0	10	0	0	0	0	0	30

33	70	60	0	10	50	20	0	0	0	0	210
34	20	60	0	2	20	5	5	10	0	0	122
35	100	60	0	30	50	10	30	100	0	0	380
36	100	110	0	20	50	40	40	100	8	0	468
37	100	120	50	20	50	35	30	100	5	0	510
38	70	60	20	15	35	40	0	0	3	0	243
39	70	60	20	20	30	40	20	0	0	0	260
40	50	60	20	20	10	25	20	0	1	0	206
41	100	80	0	15	50	25	0	0	9	0	279
42	20	40	20	10	10	10	20	0	0	0	130
43	50	120	20	10	20	15	0	0	0	0	235
44	30	50	0	10	15	30	30	0	2	0	167
45	50	40	20	10	20	10	20	0	0	0	170
46	50	50	0	10	10	20	20	0	0	0	160
47	50	50	10	10	10	20	30	0	0	0	180
48	50	80	10	10	20	25	20	0	0	0	215
49	20	60	0	0	10	10	10	20	0	0	130
50	200	200	100	40	50	100	100	200	0	0	990
51	100	200	200	40	5	40	50	100	0	0	735
52	100	150	50	20	5	100	100	100	0	0	625
53	25	0	0	20	25	0	0	0	0	0	70
54	25	0	0	0	25	0	0	0	0	0	50
55	250	200	40	0	250	100	100	50	0	0	990
56	250	60	0	0	50	100	100	50	0	0	610
57	50	60	0	0	20	20	10	50	0	0	210
58	100	150	50	10	20	100	100	40	26	0	596
59	100	140	100	30	100	100	0	0	0	0	570
60	200	200	0	10	100	100	100	0	0	0	710
61	200	100	50	20	200	100	100	0	25	0	795
62	30	0	12	30	5	0	0	0	0	0	77
63	50	80	0	30	10	50	40	0	0	0	260
64	100	0	50	20	30	0	30	0	0	0	230
65	100	100	0	20	30	25	0	0	0	0	275
66	100	0	0	30	20	0	0	0	0	0	150
67	100	0	0	10	20	0	0	0	0	0	130
68	100	60	5	10	20	25	20	0	0	0	240
69	50	120	0	20	30	100	0	50	0	0	370
70	250	300	0	150	200	150	200	200	0	0	1450
71	200	300	25	50	50	200	300	0	0	0	1125
72	20	0	5	20	10	10	10	0	0	0	75
73	10	0	0	0	5	0	0	0	0	0	15
74	10	0	0	0	5	0	0	0	0	0	15
75	10	40	5	50	2	50	10	10	0	0	177
76	500	300	30	40	400	300	300	200	0	0	2070
77	500	200	25	0	400	100	300	0	0	0	1525
78	10	0	0	0	5	0	0	0	0	0	15
79	100	0	0	20	20	0	0	0	0	0	140
80	100	120	10	20	10	10	10	80	0	0	360
81	30	30	15	20	10	40	40	20	0	0	205

82	200	200	0	50	200	200	400	50	0	0	1300
83	5	8	3	5	5	5	5	4	0	0	40
84	20	40	5	20	20	20	15	20	0	0	160
85	10	1000	1	0	10	0	0	0	0	0	1021
86	2	60	0	20	1	0	0	0	0	0	83

DA ESPECIFICAÇÕES DOS PRODUTOS:

GRUPO I – MÓVEIS EM AÇO

ITEM 01 – ARMÁRIO DE USO GERAL – EM AÇO – MODELO I

Armário em aço tipo I - Dimensões: Altura 1.930x Largura 1.380x profundidade D5400 mm. Armário, tipo guarda volume em aço com 16 portas, todo confeccionado em chapa de aço nº 26 (0,45mm). Possui uma veneziana para ventilação por vão, dispositivo para cadeado (pitão) em aço, dois cabides por vão e pés em chapa de aço. Tratado por processo anti-corrosivo e pintura eletrostática a pó. medida 1.930x1.380x400 mm, com opção da frente colorida com escolha pelo contratante.

ITEM 02 – ARMÁRIO DE USO GERAL – EM AÇO – MODELO II

Armário de aço tipo II. Dimensões: externas: 1900mmx1110mmxp400mm. Internas: 1830x11095xp375mm, com 04 prateleiras, sendo 01 fixa e 03 reguláveis, c/ 02 portas c/ chave, reforço interno tipo omega, puxador estampado na própria porta no sentido vertical com acabamento em pvc. Sistema de cremeleirapara regulagem das prateleiras a cada 50mm. Estrutura: chapa de aço nº 24(0,60mm). Acabamento: tratamento pelo processo anticorrosivo á base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns, com secagem em estufa a 240°C. Cor determinada pela contratante

ITEM 03 – ARMÁRIO DE USO GERAL – EM AÇO – MODELO III

Armário de aço tipo III - Dimensões 2.000 x 600 x 2.000 mm. Armário fechado, em aço chapa 26, com 02 portas deslizantes, para armazenamento de utensílios higienizados. Características: Com 3 planos, Planos lisos, Pés em tubo de aço inox. Detalhes: Capacidade: 120 KG de carga estática por plano, Parafusos em aço inox, Sapatas de borracha com altura de 150mm do piso. Dimensões: Comprimento = 2000 mm; Largura = 600 mm; Altura = 2000 mm.

ITEM 04 – ARMÁRIO DE USO GERAL – EM AÇO – MODELO IV

Armário de aço tipo IV - Dimensões: 1.335 x 470x 710mm, com 04 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício. Porta-etiqueta e puxadores estampados em todas as gavetas, fechadura cilíndrica tipo vale com travamento simultâneo das gavetas e sistema de deslizamento das gavetas por carrinho telescópico por esferas em aço estrutural 1.10 mm com 18 esferas. Capacidade: 40 a 50 pastas por gaveta ou 55kg, confeccionado em aço SAE 1008/1020 contendo: 02 (duas) laterais em aço espessura 0,9mm, um fundo e dois tampos (superior e inferior) confeccionados em aço com espessura de 0.6mm, reforço interno(esquadro) também em aço 1,20 mm fixado as laterais e a base, confeccionada em aço 1,2mm dobrada "U" . A base deve conter um rodapé também em aço 1.20mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. Acabamento com sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Cor definida pelo contratante.

ITEM 05 – ARMÁRIO DE USO GERAL – EM AÇO – MODELO V

Armário de aço tipo V - Dimensões: Altura: 1.840 mm; Largura: 300 mm; Profundidade: 450 mm. ARMÁRIO GUARDA-OLUMES C/ 06 PORTAS. Armário Multiuso com 06 (seis) portas confeccionado em aço SAE 1008/1020 contendo: 02 (duas) laterais em aço espessura 0,9mm, um fundo e dois tampos (superior e inferior) confeccionados em aço com espessura de 0.6mm, reforço interno(esquadro) também em aço 1,20 mm fixado as laterais e a base, confeccionada em aço 1,2mm dobrada "U" . A base deve conter um rodapé também em aço 1.20mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 06 (seis) compartimentos com portas também confeccionadas em aço 0.9mm, sendo que, cada porta deverá conter 02 (duas) dobradiças internas e uma fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada- área de entrada de cada porta 22,5 x 25 cm e área interna 29,5 x 27,5 x 42 cm. As portas possuem na parte frontal perfurações em forma de quadrados de 5x5mm que servem como ventilação dos compartimentos. 05 (cinco) bandejas intermediárias para a separação interna, confeccionadas em aço 0.6mm de espessura. Montagem através de rebites. Acabamento com sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Dimensões: Altura: 184 cm; Largura: 30 cm; Profundidade: 45 cm. Cor: Cinza Texturizado.

ITEM 06 – ARMÁRIO DE USO GERAL – EM AÇO – MODELO VI

Armário de aço tipo VI - Dimensões: altura 1.650 x largura 650, profundidade 400 mm. Armário vitrine, material aço perfilado, material porta vidro, material prateleiras cristal, quantidade portas 2, tipo fechadura gaé, aplicação uso hospitalar , confeccionado em aço SAE 1008/1020, laterais em aço espessura 0,9mm, um fundo e dois tampos (superior e inferior) confeccionados em aço com espessura de 0.6mm, reforço interno(esquadro) também em aço 1,20 mm fixado as laterais e a base, confeccionada em aço 1,2mm dobrada "U" . A base deve conter um rodapé também em aço 1.20mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 06 (seis) compartimentos com portas também confeccionadas em aço 0.9mm, sendo que, cada porta deverá conter 02 (duas) dobradiças internas e uma fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada. Acabamento com sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Dimensões: Altura: 1.650 mm; Largura: 650 mm; Profundidade: 400 mm. Cor definida pelo contratante

ITEM 07 – ARMÁRIO DE USO GERAL – EM AÇO – MODELO VII

Armário em aço tipo VII - Dimensões:1.950 x. 1.245 x 410 mm (AxLxP) Armário Guarda Volumes 24 Portas (4x6) Cinza Chapa 24 c/ Fechadura STGR-224F Roupeiro de Aço ou Guarda Volumes Multi Uso STGR-224F Descrição - Roupeiro de aço com 24 portas, com pitão para cadeado, chapa 24, cor cinza. - Medidas do armário: 195 x. 124,5 x 41 cm (AxLxP) - Medidas das Portas (compartimentos): 30,5 x 27,1 x 41 cm (AxLxP) - Uma veneziana em cada porta para ventilação - Dois cabides de poliuretano em cada compartimento - Com fechadura.

ITEM 08 – ESTANTE DE USO GERAL – EM AÇO – MODELO I

Estante de Aço industrial 1,91 mts c/ 6 bandejas 40cm. Descrição do produto: estante de aço industrial 300/40. Altura: 3,00 m, largura: 0,925 m, profundidade: 040 m, quantidade de prateleiras: 6, capacidade de carga de cada prateleira uniformemente distribuída: 50 kgs, montagem: as estantes seguem desmontadas (montagem por conta do cliente). Componentes: 04 colunas I3 com 5 x 3 em chapa 14, 6 prateleiras em chapa 22 com 02 reforço em ômega. 48 parafusos de 5/16" x 5/8, 48 porcas de 5/16" , peso bruto total com embalagem: 45 kgs. Cor da estante: cinza

GRUPO II – MÓVEIS EM MADEIRA

ITEM 09 – MESA EM FORMATO L – MODELO 1200x1200mm

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painéis: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de

1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1200x1200mm

Profundidade: 600x600mm

Altura: 750mm

ITEM 10 – MESA EM FORMATO L – MODELO 1400x1400mm

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painéis: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para

sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiros plásticos na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1400x1400mm

Profundidade: 600x600mm

Altura: 750mm

ITEM 11 – MESA EM FORMATO L – MODELO 1600x1600mm

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painéis: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima,

colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiros plásticos na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1600x1600mm

Profundidade: 600x600mm

Altura: 750mm

ITEM 12 – MESA LINEAR DE TRABALHO – LARGURA: 800mm

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e

abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiros plásticos na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800mm

Profundidade: 600mm

Altura: 750mm

ITEM 13 – MESA LINEAR DE TRABALHO – LARGURA: 1000mm

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e

calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiros plásticos na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1000mm

Profundidade: 600mm

Altura: 750mm

ITEM 14 – MESA LINEAR DE TRABALHO – LARGURA: 1200mm

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas

na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1200mm

Profundidade: 600mm

Altura: 750mm

ITEM 15 – MESA LINEAR DE TRABALHO – LARGURA: 1400mm

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo

de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiros plásticos na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1400mm

Profundidade: 600mm

Altura: 750mm

ITEM 16 – MESA DE COMANDO – FORMATO LINEAR COM MESA AUXILIAR LATERAL

MESA PRINCIPAL:

Tampo: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os tampos são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. Embutir caixa de tomadas com tampa escamoteável para acesso a, no mínimo, 02 tomadas elétricas e 01 RJ, confeccionada em aço, alumínio ou madeira. O formato do tampo deve ser retangular.

Painéis: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de polícloro de vinila com 1mm de espessura mínima,

colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Confeccionados em placa de MDF pintado. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Com espessura de 25mm, deverá ser fixada ao tampo por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. A estrutura terá formato tipo trapézio, ou seja, com abas laterais, também de 25mm, a fim de estabilizar o conjunto, sendo as abas com angulação entre 120° a 150°. Possui sapatas para adaptação as inconformidades do piso. A estrutura lateral deverá ter altura de 72,5cm.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 2000 mm

Profundidade: 900 mm

Altura: 750mm

MESA AUXILIAR:

Tampo: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os tampos são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. Embutir caixa de tomadas com tampa escamoteável para acesso a, no mínimo, 02 tomadas elétricas e 01 RJ, confeccionada em aço, alumínio ou madeira. O formato do tampo deve ser retangular.

Estruturas: Confeccionados em placa de MDF pintado. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Com espessura de 25mm, deverá ser fixada ao tampo por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. A estrutura terá formato tipo trapézio, ou seja, com abas laterais, também de 25mm, a fim de estabilizar o conjunto, sendo as abas com angulação entre 120° a 150°. Possui sapatas para adaptação as inconformidades do piso. A estrutura lateral deverá ter altura de 67,5cm.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1350 mm

Profundidade: 550x800mm

Altura: 700mm

ITEM 17 – MESA DE REUNIÃO P/ COMANDO – COM CAIXA DE TOMADAS

Superfície Central: Confeccionada em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. As placas possuem densidade mínima de

710 Kgf/m³, resistência à tração 0,8 N/mm² e resistência à flexão 25 N/mm². A superfície central recebe revestimento sintético com acabamento em poliuretano, que proporciona conforto para o usuário. Com usinagem central para alojamento da caixa de tomadas. O conjunto de superfícies é fixado à estrutura através de parafusos de aço e buchas metálicas com rosca M6.

Tampos Laterais: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os tampos são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Passagem para fiação com 65,5 mm de diâmetro, com acabamento em Termoplástico ABS/PC, que inibe a propagação de chamas, tampa removível quadrada bipartida. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Solução Elétrica: Desenvolvida em alumínio extrudado com acessórios de acabamento em ABS anti-chama. A régua é fornecida com nove blocos e uma única configuração sendo: cinco tomadas elétricas, duas RJ45, uma HDMI e uma USB. Os blocos elétricos são interligados com cabo em PP de 3x1,5mm e comprimento de 1,50m com plug macho 2P+T 20A. A caixa é encaixada no recorte usinado da superfície central, e fixada na face inferior com abraçadeiras metálicas e parafusos.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200°C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Par de estruturas em formato H, composta por duas colunas verticais em tubo redondo de aço de 60,3mm com parede de 2mm. Ligação longitudinal entre as duas colunas verticais por tubo redondo de aço de 60,3mm com parede de 2mm. Fixada nas suas extremidades inferiores sapatas niveladoras com 70mm de diâmetro, para correção de desnivelamento. Esta ligação tem a função de travamento das colunas e suporte para a travessa central. Na parte superior de cada coluna possui um bloco injetado em alumínio com a função de travamento da superfície e encaixe das longarinas em tubo em aço com 34,92mm de parede com 2mm. Travessa central em tubo retangular 60x40mm com parede de 2mm, na parte superior uma calha confeccionada em chapa dobrada, formato U com espessura de 1,5mm utilizada para apoio e condução do cabeamento. Chapa com espessura de 1,5mm estampada e dobrar para unir a superfície central aos tampos. O travamento do tampo e da estrutura é através de parafusos cabeça cilíndrica com sextavado interno. Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 3000mm

Profundidade: 1520mm

Altura: 750mm

ITEM 18 – MESA DIRETORIA – FORMATO EM L

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Passagem para fiação com 65,5 mm de diâmetro, com acabamento em Termoplástico ABS/PC, que inibe a propagação de chamas, tampa removível quadrada bipartida. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de parafusos metálicos.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200°C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Estrutura Horizontal tubular em aço sob o tampo, atuando como longarina, constituída por dois tubos redondos de aço; As longarinas são posicionadas paralelas e espaçadas entre si em 280mm; Com diâmetro de cada tubo de 34,92mm, com parede de 1,9mm de espessura, fechados com tampa em nylon de encaixe direto; São fixadas ao bloco da estrutura vertical, através de buchas de nylon e travamento superior em alumínio injetado, parafusado ao bloco da estrutura vertical com cabeça do parafuso embutida. Duas estruturas verticais em forma de T invertido e uma coluna vertical em forma de I. Todas com tubo em aço, centralizada, com 60,3 mm de diâmetro em espessura 1,9 mm, com recortes em uma das extremidades para encaixe através de peça em alumínio injetado com porca sextavada interna, com a finalidade de fixação no bloco. Base de alumínio injetado nas estruturas em T, com extremidades em formato circular com diâmetro aproximado de 70mm, medindo aproximadamente 550mm de largura, 75mm de profundidade e 35mm de altura, com fixação inferior por meio de parafuso com cabeça cilíndrica com sextavado interno; Base e estrutura em formato de I com sapatas niveladoras com 70mm de diâmetro, fixada nas suas extremidades inferiores, para correção de desnivelamento. Na parte superior da estrutura

tubular, elemento de travamento e união com as longarinas e tampos em bloco de alumínio injetado com medidas de 330x100mm. O travamento do tampo e base através de parafusos cabeça cilíndrica com sextavado interno. Dois suportes mão francesa, confeccionados em chapa de aço com 1,5mm com abas dobras a 90° para enrijecimento. Fixada na parte inferior do tampo através de parafusos metálicos.

Cestos para fiação: Na mesma estrutura horizontal sob e ao longo do tampo é colocado gradil em ABS, removível, com a função de conduzir cabeamento da rede de dados e de elétrica, fixada à longarina tubular, por braçadeiras plásticas injetadas em nylon, que também atuam como apoio do tampo as longarinas.

Solução Elétrica: No tampo é fixado um sistema de caixa de tomadas que possui acionamento suave por meio de fecho toque. O sistema conta com tomadas de eletrificação que atendem a norma brasileira NBR ABNT 14136 e ao sistema de dados e voz RJ45. Produzida em alumínio com acabamento anodizado natural.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1800x1800mm

Profundidade: 800x600mm

Altura: 750mm

ITEM 19 – MESA EXECUTIVA – FORMATO ANGULAR

Tampo e pés painéis: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Os pés painéis são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Superfície Central: Confeccionada em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. As placas possuem densidade mínima de 730 Kgf/m³, resistência à tração 0,8 N/mm² e resistência à flexão 35 N/mm². A superfície central recebe revestimento sintético com acabamento em poliuretano, que proporciona conforto para o usuário. A superfície central é fixada em um rebaixo no tampo com parafusos metálicos.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à

aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e com fechamento em aço de 1,2mm de espessura. Travessa inferior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e com fechamento em aço de 1,2mm de espessura. Ligando essas duas travessas, duas colunas em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Para fixação dos pés painéis nas estruturas é utilizado parafusos metálicos.

Painéis: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de pinos de aço m6 rosqueados aos pés painéis com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 2200 mm

Profundidade: 600x1000mm

Altura: 750mm

ITEM 20 – MESA PLATAFORMA – USO EM GRUPO – 02 LUGARES

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os tampos são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos.

Solução elétrica: Uma caixa para tomadas, com tampa basculante, confeccionada em alumínio ou polipropileno, acompanhada de calha em aço carbono com 0,9mm de espessura para passagem e

proteção da fiação, fixada sob os tampos com parafusos metálicos bicromatizados e permitindo o acesso a todo cabeamento.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais com coluna vertical e horizontal em tubo quadrado de 60mm com parede de 1,5mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm, dois em cada estrutura lateral. Estrutura central em aço, coluna vertical e horizontal em tubo quadrado 60mm com parede de 1,50mm. As duas colunas verticais tem suporte e passagem de fios, com tampa amovível em aço carbono com 0,75mm de espessura, suporte entre colunas em aço carbono 0,75mm. Ao final da coluna horizontal acabamento e junção em chapa de aço de 2mm de espessura, fixado a estrutura chapas em aço de 1,5mm para fixação da superfície. Tubo retangular 30x20 com parede 1,2mm para encaixe de rebites nas estruturas. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos metálicos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1000mm

Profundidade: 1400mm

Altura: 750mm

ITEM 21 – MESA PLATAFORMA – USO EM GRUPO – 04 LUGARES

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os tampos são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos.

Solução elétrica: Uma caixa para tomadas, com tampa basculante, confeccionada em alumínio ou polipropileno, acompanhada de calha em aço carbono com 0,9mm de espessura para passagem e

proteção da fiação, fixada sob os tampos com parafusos metálicos bicromatizados e permitindo o acesso a todo cabeamento.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais com coluna vertical e horizontal em tubo quadrado de 60mm com parede de 1,5mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm, dois em cada estrutura lateral. Estrutura central em aço, coluna vertical e horizontal em tubo quadrado 60mm com parede de 1,50mm. As duas colunas verticais tem suporte e passagem de fios, com tampa amovível em aço carbono com 0,75mm de espessura, suporte entre colunas em aço carbono 0,75mm. Ao final da coluna horizontal acabamento e junção em chapa de aço de 2mm de espessura, fixado a estrutura chapas em aço de 1,5mm para fixação da superfície. Tubo retangular 30x20 com parede 1,2mm para encaixe de rebites nas estruturas. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos metálicos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 2400mm

Profundidade: 1400mm

Altura: 750mm

ITEM 22 – MESA PARA ESTUDOS EM GRUPO – COM SISTEMA DE ELETRIFICAÇÃO

Superfície de trabalho (duas superfícies por módulo) em painel de partículas de madeira de média densidade, possui espessura de 25 mm. São painéis produzidos a partir de partículas de madeira em camadas com a adição de adesivo sintético, submetidos à ação do calor e pressão. As partículas são posicionadas para dar grande resistência vertical e longitudinal. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. Invólucro em ambos lados com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm. O painel de partículas de madeira deve estar de acordo com as normas NBR 14810-1:2013 e NBR 14810-2:2013. Todo arremate na superfície de trabalho lateral é feito com borda de policloroeteno, possui 2,50 mm de espessura e sua fixação é feita com adesivo termoplástico. A borda tem raio mínimo de 2,50 mm para contato com o usuário, conforme NBR 13966:2008. Possui buchas em aço de baixo carbono com revestimento com uma camada de zinco, possui rosca padrão m6 e são parafusadas na face inferior da superfície de trabalho lateral. A superfície é fixada na estrutura de aço por parafuso em aço de baixo carbono com rosca padrão m6.

Entre as superfícies são instaladas tampas basculantes com abertura mecânica, em alumínio extrudado com acabamento anodizado com passa cabo tipo escova o que possibilita a saída de cabos em qualquer posição linear da caixa. Possibilitando acesso a calha e tomadas elétricas tomadas com dois conectores de 10A, este conjunto possui uma entrada e saída de energia elétrica com plug macho e fêmea, modelo cambio com capacidade de 20A para possibilitar conectividade com mais blocos de tomadas elétricas. Os conjuntos de tomadas, um par por módulo de superfície,

são ligados por cabo flexível PP circular 70°C 750V com diâmetro de 8,5mm revestido com cobertura emborrachada de 0,8mm de espessura para isolamento e 0,9mm de espessura da cobertura, fiação de três condutores de 1,5mm². Para ligação à rede elétrica é usado um plug macho 180° desmontável para corrente de 20A e para conexão ao bloco de tomadas da plataforma é usado um plug modelo cambio. Contém um par, por módulo, de suporte para tomadas RJ. Suporte para tomadas fabricado em chapa de aço 1,50 mm de espessura com todos os cantos arredondados e um rasgo centralizado para encaixe do conjunto de tomadas. O suporte tem uma inclinação de 55° e é fixado na calha da plataforma de abaixo das tampas basculantes com abertura mecânica para que sua exposição seja apenas no momento de utilização.

Para cada modulo possui divisor frontal em vidro lapidado e polido com 6 mm de espessura com película fosca nas duas faces, sua sustentação é feita por perfil em alumínio extrudado. O perfil é fixado na travessa 60 x 40 mm através de duas, por módulo, barras cilíndricas maciça em aço.

Coluna vertical em tubo de aço com dois tubos verticais, para cada lateral e intermediário da plataforma, com diâmetro de 60,30 mm e com espessura da chapa de 1,90 mm, fixada na parte inferior de um bloco retangular em alumínio injetado com medidas de 330 x 100 mm. O bloco de alumínio é componente essencial para fixação de todos os componentes em aço, em razão que o mesmo dispõe de alojamento para fixação da superfície, coluna vertical e longarinas. As colunas verticais possuem sapatas reguláveis com diâmetro de 70 mm, produzidas em plástico de alta resistência química e abrasão. Colunas ligadas através de tubo horizontal em aço com 60,3 mm de diâmetro e com espessura da chapa de 1,90 mm, com recortes para perfeito encaixe e travamento interno para serem parafusados nas colunas verticais por parafusos em aço de baixo carbono padrão m8. Os tubos horizontais ligam entre si através de travessas de tubo retangular em aço de 60x40 e com espessura da chapa de 1,90 mm, localizado no centro da plataforma. Tubos de aço circulares atuando como longarina, paralelos e espaçados entre si em 280 mm, com diâmetro de cada tubo de 34,92 mm e com espessura da chapa de 1,90 mm, fechados na extremidade com tampa em nylon de encaixe direto. São fixados ao bloco da estrutura vertical, através buchas de nylon e travamento superior em alumínio injetado parafusado ao bloco da estrutura vertical. Na mesma estrutura horizontal são instalados espaçadores plásticos injetadas em plástico, que atuam como apoio do tampo. Possui calha central dobrada em formato de U em chapa de aço de 1,50 mm de espessura, medida interna de 280mm, furos com diâmetro de 50mm para decida de cabos, com todas as arestas arredondadas fixada nas travessas. Os componentes metálicos recebem tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi. Realizado por meio de estágios de banho de desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos desengraxantes das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento nanocerâmico com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o banho é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido fluorzircônico das peças tratadas no estágio anterior. Após o banho as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 3600mm

Profundidade: 1400mm

Altura: 750mm

ITEM 23 – MESA PARA REUNIÃO REDONDA

Tampo: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e

calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por uma estrutura confeccionada em aço carbono, tendo uma coluna central em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm. Travas superiores em tubo de aço 40x20 com parede de 1,2mm com ponteiros de material copolímero de alta resistência. Quatro travas inferiores em aço carbono prensada com 2mm de espessura, todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Diâmetro: 1200mm

Altura: 750mm

ITEM 24 – MESA PARA REUNIÃO OVALADA – LARGURA 2400mm

Tampo Oval: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico”

das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 2400mm

Profundidade: 1200mm

Altura: 750mm

ITEM 25 – MESA PARA REUNIÃO OVALADA – LARGURA 2700mm

Tampo Oval: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 2700mm

Profundidade: 1200mm

Altura: 750mm

ITEM 26 – MESA PARA REUNIÃO OVALADA – LARGURA 3400mm

Tampo Oval: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 3400mm

Profundidade: 1200mm

Altura: 750mm

ITEM 27 – MESA EM FORMATO PENÍNSULA – MODELO 1800x1400mm

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo

redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painéis: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Uma estrutura lateral é composta por travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. A outra, composta por travessa superior e inferior em tubo de aço 30x20mm com parede de 1,2mm ligadas e entrepostas por duas colunas de aço de 1,2mm dobradas com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1800x1400mm

Profundidade: 800x600mm

Altura: 750mm

ITEM 28 – MESA LINEAR - PARA AUDITÓRIO – MADEIRA – 1600mm

Tampo e Painel Lateral (estrutura lateral da Mesa): Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de zamak que ao girar realiza o travamento do painel.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1600mm

Profundidade: 800mm

Altura: 750mm

ITEM 29 – MESA DE ESTAR P/ RECEPÇÃO

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 88,9mm com parede de 1,5mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar a sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1000mm

Profundidade: 600mm

Altura: 380mm

ITEM 30 – MESA EM MADEIRA PARA REFEITÓRIO RETA – COM 04 CADEIRAS

Tampo: Confeccionado em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 710 Kgf/m³, resistência à tração 0,8 N/mm² e resistência à flexão 25 N/mm². Tampo com chanfro em angulo nas extremidades. É aplicado no chanfro tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm³. Mas antes é aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm³. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6.

Assentos: Confeccionados em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido em uma face com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 730 Kgf/m³, resistência à tração 0,8 N/mm² e resistência à flexão 35 N/mm². Assentos com arredondamento na extremidade. É aplicado na parte superior tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm³. Mas antes é aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm³. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6.

Estrutura da Mesa e Cadeiras: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende:

desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Quatro pés Estruturais compostos por tubos redondos de 31,75mm com parede de 2mm em aço dobrados com formato de “C”, os pés é fixado em abertura com ângulo reto nas extremidades. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão e ponteiros plásticos nas extremidades. Ao centro realizando a união dos pés um tubo redondo em aço de 31,75mm com parede de 2mm. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. As cadeiras são confeccionadas em aço carbono com pés em tubo redondo de 25,4mm com parede de 1,2mm, encosto em chapa de aço prensada e dobrada com espessura de 1,2mm, arcos em tubo redondo de 19mm com parede de 1,2mm e suportes do assento com 1,5mm de espessura. Ponteiros plásticos ao nas extremidades composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1200mm

Profundidade: 800mm

Altura: 750mm

ITEM 31 – BALCÃO RETANGULAR – TIPO RECEPÇÃO

Tampo Retangular Superior e Inferior: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Painel frontal: em aço #18 (1,20 mm) de espessura, sendo a chapa perfurada com furos sucessivos medindo 10x10 mm, recebe duas abas dobradas em aço #18 (1,20 mm) de espessura que são soldados a ponto garantindo resistência e acabamento.

Estrutura: Possui 02 estruturas em aço em forma de “h”. Estrutura vertical em tubo de seção oblonga 40x77 com espessura #18 (1,20 mm) no mínimo. Suporte de fixação para superfície superior confeccionado em ferro chato, e suporte para superfície inferior em chapa de aço #16 (1,50 mm) no mínimo. Travessas horizontais em tubo seção retangular 60x40 com espessura #16 (1,50 mm) no mínimo. Todas as peças são ligadas através de solda MIG, formando uma estrutura única. Conexão em tubo de seção oblonga 40x77 com espessura #18 (1,20 mm) no mínimo, suporte para sapata em tubo de seção retangular 30x20 com espessura de #18 (1,20 mm) no mínimo e apoio para

superfície em chapa de aço #16 (1,50 mm) no mínimo. No travamento inferior colocação de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Toda a estrutura é soldada através do processo MIG.

Calha horizontal: para passagem de fiação fixados na parte inferior, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1000mm

Profundidade Tampo Inferior: 800mm

Profundidade Tampo Superior: 300mm

Altura Final: 1100mm (tampo superior) / 750mm (tampo inferior)

ITEM 32 – BALCÃO BAIXO EM FORMATO L – TIPO RECEPÇÃO

Tampo principal em L e Estrutura Lateral (pé painel) confeccionado em MDP com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Os bordos devem ser com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício central redondo de diâmetro 60mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível e abertura para passagem de cabos.

Painéis frontais construídos em MDP ou MDF com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Os bordos devem ser com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt.

Coluna de Canto: estrutura central em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo), dobrada, formando 01 canal para passagem de fiação, apoio para superfície e suporte para sapata em chapa cortada em aço #16 (1,50 mm) de espessura (mínimo), suporte do click confeccionado em chapa de aço #18 (1,20 mm) de espessura (mínimo). Fechamento frontal removível em chapa dobrada de aço #22 (0,75 mm) de espessura (mínimo). Colocação de rebite de repuxo de aço para adaptação de regulador de nível.

Calha Horizontal: para passagem de fiação fixados na parte inferior, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, os encaixes para soluções elétrica e lógica já são estampadas na própria calha, que é confeccionada em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura (mínimo), fixada ao painel frontal através de parafusos atarraxantes.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1600x1800cm

Profundidade: 600x600cm

Altura: 740mm

ITEM 33 – GUICHÊ PARA USO INDIVIDUAL

Painéis Laterais, Tampo e Painel Frontal: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e

antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido na parte frontal e nos painéis laterais em duas faces com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. As outras faces do Tampo e Painéis Laterais juntamente com o Painel Frontal são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt. Os acessos do cabeamento ao tampo e nos Painéis Laterais são feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxante alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Duas estruturas para amarração dos componentes de MDP em tubo quadrado de aço carbono de 25mm com parede de 1,2mm. Fechamento em aço com espessura de 1,2mm. As estruturas recebem rebites repuxo padrão m6 para encaixe de pinos metálicos m6 para fixação nos painéis laterais e painel frontal. Duas calhas em aço carbono de 0,9mm de espessura, estampada e dobrada, encaixes para tomadas elétricas e RJ. Fixadas com parafusos metálicos no painel frontal. Suporte para sapata em aço com 1,2mm de espessura fixada na parte inferior dos painéis laterais com parafusos metálicos bicromatizados. Todos suportes recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar nos suportes deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 850mm (tampo e painéis laterais)

Profundidade: 825mm (tampo 600mm / painéis laterais + painel frontal 825mm)

Altura: 1370mm (altura do tampo ao chão 750mm / altura do painel lateral 1370mm)

ITEM 34 – GUICHÊ EM L – TIPO RECEPÇÃO PARA ATENDIMENTO

Tamos, pés painel e painel lateral: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de

contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Pés painéis e painel lateral são revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo, nos pés painéis e painel lateral é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo.

Fundo, Posterior, Laterais, Tampo e Frentes: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada frente.

Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Duas calhas em aço carbono de 0,9mm de espessura, estampada e dobrada, encaixes para tomadas elétricas e RJ. Uma fixada com parafuso metálicos no tampo e outra no painel lateral. Canal para subida de fios no encontro perpendicular do painel de aço com o painel lateral. Dobrada com formato quadrado em aço carbono com espessura de 1,5mm, suportes em chapa de aço de 1,5mm para fixar ao tampo. Tampa amovível em aço carbono de 0,75mm de espessura. Canal fixado no tampo com parafusos metálicos m6. Painel frontal com furos quadrados de 10mm, todo em aço com 1,2mm de espessura com suportes em chapa de 1,5mm nas laterais, fixo ao painel lateral e pê painel com parafusos metálicos m6. Protetor monitor em aço com 1,2mm de espessura, com pequenos suportes em aço com 1,5mm de espessura. Fixado ao tampo e ao painel lateral com parafusos metálicos m6.

Gaveteiro com 02 Gavetas em aço carbono, com chapas de 0,6m e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço

com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do armário com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura. Suporte para sapata em aço com 1,2mm de espessura fixada na parte inferior dos pés painéis com parafusos metálicos bicromatizados. Todos suportes recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar nos suportes deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1300x1400mm

Profundidade: 600x600mm

Altura: 750mm

ITEM 35 – GAVETEIRO FIXO PARA MESAS – COM 02 GAVETAS

Fundo, Posterior, Laterais, Tampo e Frontes: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada frente.

Gavetas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Gavetas em aço carbono, com chapas de 0,6m e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do gaveteiro com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 400mm

Profundidade: 460mm

Altura: 300mm

ITEM 36 – GAVETEIRO MÓVEL PARA MESAS – COM 03 GAVETAS

Tampo: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido na parte frontal com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Lados posteriores com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Fundo, Posterior, Laterais e Frentes: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado rodízios composto de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão com rodas de 50mm de diâmetro, suporte metálico com pino encaixado no rodízio, é fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada frente.

03 Gavetas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem,

a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Gavetas em aço carbono, com chapas de 0,6m e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do gaveteiro com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 400mm

Profundidade: 520mm

Altura: 550mm

ITEM 37 – GAVETEIRO PEDESTAL/MODULAR – COM 04 GAVETAS

Tampo: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido na parte frontal com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. Lados posteriores com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

04 Gavetas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Gavetas em aço carbono, com chapas de 0,6m e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do gaveteiro com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura.

Fundo, Posterior, Laterais e Frentes: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces

com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada frente.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 400mm

Profundidade: 600mm

Altura: 750mm

ITEM 38 – ARMÁRIO FECHADO – ALTURA 740mm – 02 PORTAS EM MADEIRA

Tampo e Prateleira: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Uma prateleira regulável, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira.

Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração

perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 163$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270° , com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há uma pequena chapa de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800mm

Profundidade: 480mm

Altura: 750mm

ITEM 39 – ARMÁRIO FECHADO – ALTURA 1100mm – 02 PORTAS EM MADEIRA

Tampo e Prateleiras: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3.1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Duas prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira.

Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e

antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há uma pequena chapa de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800mm

Profundidade: 480mm

Altura: 1100mm

ITEM 40 – ARMÁRIO FECHADO – ALTURA 1600mm – 02 PORTAS EM MADEIRA E C/ 04 SUPORTES P/ PASTA SUSPensa

Tampo e 01 (uma) Prateleira: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Prateleira fixa através de pino m6 de aço e tambor de zamak encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira.

Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim

três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.

Estrutura para Encaixe de Pastas Suspensas – 04 unidades: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Quadro confeccionado em aço carbono com chapa frontal e traseira de 1,2mm e tubo 40x20 com parede de 1,2mm. Chapa frontal dobrada para encaixe das pastas. O quadro é fixado em corrediças em aço com deslizamento em esferas com abertura total, autotravante no fim de curso e permite o saque do quadro do armário. Um calço em MDP entre a corrediça e a lateral do armário, corrediças e calços fixados com parafusos metálicos.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800m

Profundidade: 480mm

Altura: 1600mm

ITEM 41 – ARMÁRIO FECHADO – ALTURA 1600mm – 02 PORTAS EM MADEIRA

Tampo e Prateleiras: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas.

São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de zamak encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E três prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira.

Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800mm

Profundidade: 480mm

Altura: 1600mm

ITEM 42 – ARMÁRIO FECHADO – ALTURA 2100mm – 02 PORTAS EM VIDRO E COM 04 GAVETAS

Tampo e Prateleiras: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de zamak encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E três prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira.

Fundo, Posterior, Laterais, Portas, Divisores e Frentes: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As portas tem recorte central para visualização do interior do armário, vidro incolor de 5mm fixado com suporte em aço de 1,2mm de espessura e parafusos metálicos bicromatizados. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e ao divisor horizontal. O divisor vertical é fixado entre fundo e divisor horizontal. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta e frente contém um puxador metálico arcade fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta e frente.

Gavetas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Gavetas em aço carbono, com chapas de 0,6mm e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. As gavetas recebem suporte em aço com 1,2mm para pasta suspensa e acabamento em aço para corrediça com 0,9mm de espessura. Corrediças em aço com deslizamento em esferas com abertura total, autotravante no fim de curso e permite o saque das gavetas do armário. São fixadas na lateral do armário com parafusos metálicos bicromatizados e nas gavetas utiliza rebites de repuxo em alumínio.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800mm

Profundidade: 480mm

Altura: 2100mm

ITEM 43 – ARMÁRIO FECHADO – ALTURA 2100mm – 02 PORTAS EM MADEIRA

Tampo e Prateleiras: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de zamak encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira.

Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e

antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas é fixada nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800mm

Profundidade: 480mm

Altura: 2100mm

ITEM 44 – ARMÁRIO FECHADO – TIPO CREDENZA/APARADOR – 04 PORTAS EM MADEIRA

Tampo e Prateleiras: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Duas prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira.

Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação

conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 270°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de zamak e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Em cada porta esquerda há uma pequena chapa de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1600mm

Profundidade: 480mm

Altura: 750mm

ITEM 45 – ARMÁRIO AÉREO/SUSPENSO – FIXAÇÃO EM PAREDE

Tampo: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Fundo, Posterior, Laterais e Portas: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração

perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 163$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em zamak, abertura do eixo de até 110° , com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado fechadura simples, centralizada na porta. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800mm

Profundidade: 350mm

Altura: 400mm

ITEM 46 – ARMÁRIO FECHADO – TIPO ESCANINHO – 08 PORTAS EM MADEIRA

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido na parte frontal com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. E lados posteriores com fita 1mm de policloreto de vinila, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Fundo, Posterior, Laterais, Portas e Divisores: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 163$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e aos divisores horizontais. Há dois tipos de divisores, verticais e horizontais, são posicionados para fazer as divisões independentes para cada porta. Utiliza bucha

metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças metálicas com abertura do eixo de até 110°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. Cada porta tem seu travamento independente que é realizado pela fechadura composta de peças metálica. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800m

Profundidade: 480mm

Altura: 2100mm

ITEM 47 – ARMÁRIO ABERTO – TIPO ESCANINHO – SEM PORTAS E 15 NICHOS

Tampo: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak.

Fundo, Posterior, Laterais e Divisores: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e aos divisores horizontais. Há dois tipos de divisores, verticais e horizontais, são posicionados para fazer as divisões independentes para cada porta. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de

diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. A composição final dará 15 nichos sem utilização de portas.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 900mm

Profundidade: 480mm

Altura: 2100mm

ITEM 48 – ARMÁRIO ABERTO – TIPO ESTANTE – COM 04 PRATELEIRAS

Tampo e Prateleiras: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura para o tampo e 18mm para prateleiras. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao posterior por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de zamak encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E três prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira.

Fundo, Posterior e Laterais: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 800mm

Profundidade: 480mm

Altura: 1600mm

ITEM 49 – ESTAÇÃO DE TRABALHO, EM FORMATO DE X, DE 04 LUGARES

Tampo e estruturas pé painel: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas, parafusos e pinos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. As estruturas pé painel são revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt; Fixadas ao tampo através de buchas metálicas rosqueadas e tambores metálicos fazem o fechamento lateral inferior de cada unidade da estação. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar a sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado.

Painéis para Esqueleto: Confeccionadas em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt. Fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe, através de parafusos e buchas colocadas na parte interna das placas, possibilitando a retirada das placas de fechamento sem necessidade de desmontar o conjunto.

Esqueleto, Suportes para suspensão, suporte de sapata: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é

realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Esqueleto em aço carbono com barras horizontais prensadas e dobradas em chapa de aço com 1,2mm de espessura sendo a barra superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm de espessura; e barras na vertical prensadas e dobradas em aço com espessura de 1,5mm. Com canal interno independente para condução de cabos. Acabamento intermediário e inferior em aço carbono com 0,9mm de espessura, prensada, dobrada e fixada à estrutura por meio de encaixe sendo o acabamento inferior contendo estampas na parte frontal para encaixe de tomadas elétrica e RJ e acabamento intermediário que possibilita fácil desengate para acesso local destinado à tomadas elétricas e RJ; Recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão; Para fixar a sapata nos suportes deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Suportes de sustentação suspensa são estruturais, construídos em chapa de aço com 1,5mm de espessura, prensadas e dobradas; São engatadas ao esqueleto das divisórias e constituem apoio ao tampo, dando sustentação ao conjunto mesa/divisória. Suporte para sapata em aço com 1,2mm de espessura fixada na parte inferior das estruturas pé painel com parafusos metálicos bicromatizados.

Vista de acabamento: Confeccionadas em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. As placas possuem densidade mínima de 730 Kgf/m³, resistência à tração 0,8 N/mm² para ambos e resistência à flexão 35 N/mm². É aplicado tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm³. Mas antes é aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm³. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. As vistas cumprem função estética e são fixadas ao esqueleto fazendo o fechamento de seu perfil lateral e superior.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1400x1400mm (cada área de trabalho)

Profundidade: 600x600mm (cada área de trabalho)

Altura: 750mm

Altura do Biombo: 1100mm

Espessura do Biombo: 80mm

ITEM 50 – DIVISÓRIA PARA MESAS – TODO EM MADEIRA

Painel: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de buchas metálicas m6 rosqueados ao painel com auxílio de parafusos metálicos bicromatizados.

Suportes: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe

alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Suportes tem a tarefa de unir o divisor ao seu destino, confeccionado em chapa de 1,5mm de espessura. Prensado, dobrado e soldado para gerar resistência ao painel. Fixado ao painel por parafusos m6 e fixado ao destino com parafusos metálicos.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 1400mm

Espessura: 18mm

Altura: 450mm

ITEM 51 – DISPOSITIVO DE SUPORTE PARA CPU

Estrutura: A peça metálica deverá receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. O Suporte Suspenso para CPU é composto por um corpo e um braço móvel em chapa de aço carbono com 1,2mm de espessura. O corpo dobrado em formato de “C” com plataforma para acomodação de um gabinete CPU. Na parte superior é fixado o braço móvel articulada num eixo de barra roscada de rosca 3/16” travada com porcas cegas cromadas. O braço é tracionado por uma mola que confere segurança no prendimento do gabinete e ajuste rápido às suas dimensões. Acabamento em borracha com 5mm de espessura em toda área de contato com o gabinete CPU para preservação de sua integridade. O conjunto é fixado sob o tampo da mesa através de parafusos atarraxantes ou parafusos com buchas metálicas.

ITEM 52 – DISPOSITIVO PARA SUPORTE DE PASTA SUSPensa EM ARMÁRIO

Estrutura para Encaixe de Pastas Suspensas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até

200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Quadro confeccionado em aço carbono com chapa frontal e traseira de 1,2mm e tubo 40x20 com parede de 1,2mm. Chapa frontal dobrada para encaixe das pastas. O quadro é fixado em corredeiras em aço com deslizamento em esferas com abertura total, autotravante no fim de curso e permite o saque do quadro do armário. Um calço em MDP entre a corredeira e a lateral do armário, corredeiras e calço fixados com parafusos metálicos.

GRUPO III – BANCADAS EM GRANITO

ITEM 53 – BANCADA CIRCULAR EM GRANITO – 06 LUGARES

Bancada de refeitório redonda para 06 pessoas, estrutura em aço, medindo, diâmetro 1400 x altura 740mm, composta por: 01 Tampo em granito (tipo a definir) com 20mm de espessura com acabamento arredondado nas bordas.

Dimensões Estimadas: 01 Estrutura de aço em forma de X. Coluna vertical e horizontal em tubo de aço retangular 60x30mm em chapa #18 (1,20mm) de espessura (mínimo). Nos travamentos inferiores colocações de rebites de repuxo de aço para adaptação de regulares de nível. Variação máxima de 5% nas dimensões. Pintado com tinta epóxi pó, alumínio com tratamento anticorrosivo.

ITEM 54 – BANCADA RETANGULAR EM GRANITO – 06 LUGARES

Bancada de refeitório retangular para 06 pessoas, estrutura em aço, medindo 1600x800x740, composta por: 01 Tampo em granito (tipo a definir) com 20mm de espessura com acabamento arredondado nas bordas.

Dimensões Estimadas: 01 Estrutura de aço 04 pés. Coluna vertical, horizontal e travamentos intermediário sem tubo de aço retangular 30x30mm em chapa #18 (1,20mm) de espessura (mínimo). Nos travamentos inferiores colocações de rebites de repuxo de aço para adaptação de reguladores de nível. Variação máxima de 5% nas dimensões. Pintado com tinta epóxi pó, alumínio com tratamento anticorrosivo.

GRUPO IV – DIVISÓRIAS PARA AMBIENTES

ITEM 55 – DIVISÓRIA DO TIPO PISO-TETO – COM FECHAMENTO EM MADEIRA

Painéis: Confeccionadas em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt. Fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe, através de parafusos e buchas colocadas na parte interna das placas, possibilitando a retirada das placas de fechamento sem necessidade de desmontar o conjunto.

Esqueleto: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem

uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Esqueleto em aço carbono com duas barras prensadas e dobradas em chapa de aço com 1,2mm de espessura. Barras na vertical prensadas e dobradas em aço com espessura de 1,2mm. Com canal interno e independente para condução de cabos. Acabamento inferior em aço carbono com 0,9mm de espessura, prensada, dobrada e fixada à estrutura por meio de encaixe. Estampas na parte frontal para encaixe de tomadas elétrica e RJ. Canaleta superior em chapa de aço de 0,9mm de espessura dobrada fixada ao teto com bucha e parafuso metálico, para encaixe e fixação posterior do painel. Acabamento em borracha com 5mm de espessura na barra inferior para evitar o contato direto do esqueleto com o piso.

Unidade: m²

Largura: de acordo com projeto

Espessura: 80mm

Altura: de acordo com projeto

ITEM 56 – DIVISÓRIA DO TIPO PISO-TETO – COM FECHAMENTO MISTO EM MADEIRA E VIDRO

Painéis: Confeccionadas em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt. Fixadas à estrutura do painel divisório pelo sistema de encaixe, através de parafusos e buchas colocadas na parte interna das placas, possibilitando a retirada das placas de fechamento sem necessidade de desmontar o conjunto.

Esqueleto: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Esqueleto em aço carbono com duas barras prensadas e dobradas em chapa de aço com 1,2mm de espessura. Barras na vertical prensadas e dobradas em aço com espessura de 1,2mm. Com canal interno e independente para condução de cabos. Acabamento inferior em aço carbono com 0,9mm de espessura, prensada, dobrada e fixada à estrutura por meio de encaixe. Estampas na parte frontal para encaixe de tomadas elétrica e RJ. Dois quadros para vidro em chapa de aço com

espessura de 1,2mm, com barras verticais e horizontais e dois suportes dobrados em formato de “L” para um dos quadros, quatro chapas de acabamento para as extremidades das barras verticais. Vidro incolor com espessura de 5mm, fixado entre os quadros. Canaleta superior em chapa de aço de 0,9mm de espessura dobrada fixada ao teto com bucha plástica para parede e parafuso metálico, para encaixe e fixação posterior do painel. Acabamento em borracha com 5mm de espessura na barra inferior para evitar o contato direto do esqueleto com o piso.

Unidade: m²

Largura: de acordo com projeto

Espessura: 80mm

Altura: de acordo com projeto

ITEM 57 – PORTA E PORTAL PARA DIVISÓRIA DO TIPO PISO-TETO

Porta: Confeccionada em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. A porta é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Fixada na soleira e no piso através de dobradiças pivotantes, na soleira é fixada com rebites de repuxo em alumínio e parafusos metálicos, enquanto no piso utiliza parafusos metálicos e buchas plásticas para parede. Fechadura metálica com máquina inox de 40mm e acabamento externo cromado.

Portal e Espelho: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Portal é composto por duas barras verticais e uma soleira, todas em aço carbono de 1,2mm de espessura. As dobra das barras verticais torna o portal universal em relação a sua montagem, chapas com furação para rebites, essa furação é adaptável tanto para o piso teto como para o tubo conector. Espelho da fechadura fixado no portal em chapa de aço 1,2mm de espessura, fixado na barra vertical que possui furação para fechadura através de rebites repuxo de alumínio.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura: 860mm

Espessura: 25mm

Altura: 2100m

GRUPO V – POLTRONAS PARA ESCRITÓRIO

ITEM 58 – POLTRONA OPERACIONAL GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Encosto: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 44 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Coluna central: desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

Mecanismo: com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

Apóia braços: e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal

por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Base giratória: desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Profundidade do Assento: 470 mm

Largura do Assento: 480 mm

Altura do Encosto: 500 mm

Largura do Encosto: 450 mm

ITEM 59 – CADEIRA OPERACIONAL GIRATÓRIA, ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS

ENCOSTO: Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado no encosto de plástico. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico.

ASSENTO: Assento em Compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 à 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado no assento de madeira. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos

sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Coluna central: desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

Mecanismo: com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

Base giratória: desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

Apóia braços: e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Altura do Encosto: 365 mm

Largura do Encosto: 435 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 425 mm

Largura do Assento: 465 mm

ITEM 60 – POLTRONA OPERACIONAL FIXA, ESPALDAR MÉDIO, SEM BRAÇOS

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado com grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Encosto: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 44 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster ou Couro Ecológico fixado com grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Estrutura tipo Balanço: formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com

inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto ultra fosco, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Profundidade do Assento: 450 mm

Largura do Assento: 475 mm

Altura do Encosto: 415 mm

Largura do Encosto: 445 mm

ITEM 61 – CADEIRA OPERACIONAL FIXA, ESPALDAR BAIXO, SEM BRAÇOS

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Encosto: Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em poliéster copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Estrutura tipo balanço: formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de

espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos de fixação com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura do Assento: 465 mm

Altura do Assento: 430 mm

Altura do Encosto: 365 mm

Largura do Encosto: 415 mm

ITEM 62 – POLTRONA PARA COMANDO, ESPALDAR ALTO, COURO, COM BRAÇOS

Encosto: fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 45 mm de espessura média do tipo Soft. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 15 mm de espessura média do tipo Soft. Revestimento do encosto em Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto em Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp.

Apoio de cabeça: com estrutura lateral fabricada em barra redonda de aço SAE 1213 trefilado redondo com 10 mm de diâmetro e estrutura superior e inferior fabricada em barra redonda de aço SAE 1020 trefilado redondo com 12 mm de diâmetro. Haste de fixação fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. A união da estrutura lateral e inferior na chapara de fixação é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Apoio de cabeça coberto por espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ e 30 mm de espessura média. Apoio de cabeça coberto por espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média.

Revestimento em Couro Ecológico. Fixação do apoio de cabeça no encosto é feito com parafusos sextavados na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 20 mm de espessura média do tipo Soft. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Calço de apoio do braço injetado em nylon 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro fixado na madeira por parafusos. Possui plataforma de regulagem de profundidade do assento com corpo injetado em poliamida 6.6 reforçada com 30% de fibra de vidro e chapa de regulagem fabricada aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem totalizando 50 mm de curso. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação da plataforma de regulagem de profundidade no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. A fixação do mecanismo na plataforma de regulagem de profundidade é feita com parafusos sextavados Grau 8.8 na bitola M8 com travante químico em furos roscados M8 na chapa de regulagem de profundidade.

Apoia braços: em poliuretano injetado soft touch, regulagem de altura, giro horizontal, deslocamento lateral e deslocamento frontal. Estrutura em poliamida injetada com reforço de fibra de vidro e alumínio injetado, possui 6 posições de regulagem de altura e 65 mm de curso. A fixação dos braços no assento é feita com 3 parafusos Philips, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas sextavada na bitola ¼"x 20 fpp inseridas sob pressão nos calços de apoio.

Mecanismo: do tipo relax Sincron com 18° de curso divididos em 3 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

Coluna central: desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 com 100 mm de curso, com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Base giratória: desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada mínima de 50 microns. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base níquelada.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Extensão Vertical do encosto: 775 mm

Largura do encosto: 525 mm

Profundidade da Superfície do assento: 495 mm

Largura do assento: 525 mm

Altura do assento: 470 - 565 mm

ITEM 63 – POLTRONA PRESIDENTE GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO E APOIO DE CABEÇA, COM BRAÇOS

Assento: com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com densidade de 50 a 60 Kg/m³ e 70 mm de espessura média montada sem uso de cola. Travessa de reforço e fixação dos braços fabricada em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento na chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feito por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem na bitola M8 passo 1,25 mm.

Encosto: com estrutura de sustentação confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro. Apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero injetado com regulagem de altura, totalizando 65 mm de curso. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento do encosto em tela 85% Poliéster e 15% Poliamida e gramatura 200 g/m², fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp e chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp.

Apoio de cabeça: confeccionado em polipropileno copolímero injetado com aplique frontal de poliuretano injetado. Montagem feita por sistema click.

Mecanismo: do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Assento com regulagem de profundidade e com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

Coluna central: desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Apoia braços: em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 80 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 6,35 mm de espessura.

Base giratória: desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto ultrafosco, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 480 mm

Altura do Encosto: 600 mm

Largura do Encosto: 445 mm

Altura do apoio de Cabeça: 190 mm

Largura do apoio de Cabeça: 325 mm

ITEM 64 – POLTRONA DIRETORIA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO, COM BRAÇOS

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼" 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

Encosto: com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1012 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 2,25 mm e 1,90 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior da mesma. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster ou Couro Ecológico com costuras horizontais, fixado por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Chapa de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura. A união da chapa de fixação do encosto na estrutura do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange ¼" 20 fpp.

Mecanismo: do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

Coluna central: desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 com 115 mm de curso, com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Base giratória: desmontável com aranha injetada em nylon 6.6 com reforço de 33% de fibra de vidro de 5 hastes, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esferas metálicas inseridas na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem

em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

Apóia braços: corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Largura do Encosto: 485 mm

Altura do Encosto: 550 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 460 mm

Largura do Assento: 480 mm

ITEM 65 – POLTRONA PRESIDENTE FIXA, BASE BALANÇO, COM BRAÇOS

Encosto: fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 45 mm de espessura média do tipo Soft. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 15 mm de espessura média do tipo Soft. Revestimento do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto em Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp.

Assento: fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ com 20 mm de espessura média do tipo Soft. Revestimento do assento em Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Calço de apoio do braço injetado em nylon 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro fixado na madeira por parafusos. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Apoia braços: em poliuretano injetado soft touch, regulagem de altura, giro horizontal, deslocamento lateral e deslocamento frontal. Estrutura em poliamida injetada com reforço de fibra de vidro e alumínio injetado, possui 6 posições de regulagem de altura e 65 mm de curso. A fixação dos braços no assento é feita com 3 parafusos Philips, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas sextavada na bitola ¼"x 20 fpp inseridas sob pressão nos calços de apoio.

Estrutura do tipo balanço: formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessa de suporte fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Estrutura de suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. Suporte de fixação das rodas frontais fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 6,35 mm de espessura. A união do suporte de fixação do encosto, do suporte de fixação das rodas e das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos de fixação com distância entre centro de 160x200mm. A parte frontal da estrutura possui roda dupla injetada em poliamida 6.0, para facilitar a movimentação da cadeira inclinado-a para frente, montadas na chapa de fixação das rodas por meio de pino fabricado de aço trefilado SAE 1020 redondo com 6,35 mm de diâmetro. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada mínima de 50 microns. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Extensão Vertical do encosto: 500 mm

Largura do encosto: 490 mm

Profundidade da Superfície do assento: 495 mm

Largura do assento: 525 mm

Altura do assento: 455 mm

ITEM 66 – POLTRONA DIRETOR FIXA, BASE BALANÇO, COM BRAÇOS

Encosto: com estrutura de sustentação fabricada em tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC e recalibrados em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior da mesma. Manta interna de espuma expandida/laminada com 10 mm de espessura média e densidade 28 Kg/m³. Revestimento do encosto em Poliéster ou Couro Ecológico com costuras horizontais, fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Fixação do encosto na estrutura é feita por parafusos Philips na bitola ¼” 20fpp unidos à porcas rebitadas no encosto.

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Apoia Braços: Estrutura do apóia-braços integrada na estrutura de aço da cadeira, com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips.

Estrutura tipo Balanço: formada por tubo de aço SAE 1012 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do assento fabricado em tubo de aço SAE 1012 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. Suporte de fixação do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. A união das travessas, tubo de suporte e chapas de fixação do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de soldagem do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite de alumínio do tipo repuxado.

Acabamento: Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Altura do Encosto: 470 mm

Largura do Encosto: 440 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 420 mm

Largura do Assento: 460 mm

ITEM 67 – LONGARINA OPERACIONAL FIXA, COM 02 LUGARES, SEM BRAÇOS

Encosto: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Estrutura da longarina: fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura de parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo com 40x77mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura do assento: 480 mm
Profundidade da Superfície do assento: 460 mm
Altura do encosto: 450 mm
Largura do Encosto: 450 mm
Profundidade da longarina: 650 mm
Largura do conjunto 02 lugares: 1020 mm

ITEM 68 – LONGARINA OPERACIONAL FIXA, COM 03 LUGARES, SEM BRAÇOS

Encosto: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Estrutura da longarina: fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura de parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo com 40x77mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais

pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura do assento: 480 mm
Profundidade da Superfície do assento: 460 mm
Altura do encosto: 450 mm
Largura do Encosto: 450 mm
Profundidade da longarina: 650 mm
Largura do conjunto 03 lugares: 1590 mm

ITEM 69 – CADEIRA TIPO CAIXA/RECEPCIONISTA, ESP. BAIXO, SEM BRAÇOS

Encosto: em estrutura de polipropileno copolímero injetado de alta resistência na cor preta. Espuma Injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 45 a 55 Kg/m³ com espessura de 40 mm no encosto. Revestimento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos tipo fenda cruzada e cabeça panela, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas no plástico.

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. Revestimento em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC na cor preta, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado, proporcionando melhor acabamento e estética, além de proteger a cadeira contra impactos. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Mecanismo: com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

Coluna central: desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada,

devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 1 parte encaixada, usado para proteger a coluna.

Base giratória: desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 sapatas de polipropileno copolímero injetado na cor preta. Montagem da sapata na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

Apoio de pés: Aro de apoio de pés confeccionado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (3/4") e 1,06 mm de espessura de parede, com 3 hastes de reforço confeccionadas em 6.6 injetada reforçada com 33% de fibra de vidro. Regulagem de altura do aro feita por manípulo.

Acabamento: os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura do encosto	: 365 mm
Altura do encosto:	: 270 mm
Largura do assento	: 435 mm
Profundidade de Sup. do assento	: 395 mm

ITEM 70 – CADEIRA OPERACIONAL, ESTOFADA, COM PRANCHETA

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Encosto: Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada

anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em poliéster copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. A fixação da mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Estrutura: em arco trapezoidal fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22mm de diâmetro e 1,06mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura de parede. Travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura. A união do tubo de suporte do assento e da travessa na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta.

Apóia Braços: Do tipo Americano injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro com suporte para mecanismo escamoteável para prancheta, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Prancheta: em MDF com 18mm de espessura, acabamento lateral com fita de borda, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade. Mecanismo escamoteável em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura e chapa de aço estrutural com 8,00 mm de espessura.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Profundidade do Assento: 436 mm

Largura do Assento: 465 mm

Altura do Encosto: 365 mm

Largura do Encosto: 415 mm

Largura total da prancheta: 240

Profundidade da prancheta: 360

ITEM 71 – POLTRONA DO TIPO AUDITÓRIO – ESTOFADA – COM BRAÇOS E PRANCHETA

Encosto: em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura com dupla curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 3 mm em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual.

Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente.

Lateral: com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto. Revestimento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Prancheta: em MDF na cor preto, ovo ou cinza, com 300mm de largura e 255mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável.

Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. A base de fixação e o suporte de fixação do encosto são unidos na estrutura de sustentação da cadeira por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais

pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Altura do Encosto: 450 mm

Largura do Encosto: 450 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 480 mm

ITEM 72 – POLTRONA DO TIPO AUDITÓRIO – MODELO OBESO – ESTOFADA – COM BRAÇOS E PRANCHETA

Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Assento: em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em tecido Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 3 mm em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual.

Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 tratada quimicamente.

Lateral com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto.

Prancheta em MDF na cor preto, ovo ou cinza, com 300mm de largura e 255mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável.

Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura lateral de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura da parede reforçadas com chapa de aço industrial NBR 6658 com 6,35mm de espessura. Pé central e travessa fabricados em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90mm de espessura de parede. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de

produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Altura do Encosto: 470 mm

Largura do Encosto: 770 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 505 mm

Largura do Assento: 770 mm

ITEM 73 – SOFÁ/ESTOFADO – COM 01 LUGAR

Assento: confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do assento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Encosto: confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Laterais: confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Estrutura do sofá: em madeira de 1” de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Profundidade Superfície do assento: 550 mm

Altura do encosto: 350 mm

Profundidade total: 800 mm

Altura total : 750 mm

Largura Total: 800 mm

ITEM 74 – SOFÁ/ESTOFADO – COM 02 LUGARES

Assento: confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do assento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Encosto: confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Laterais: confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Estrutura do sofá: em madeira de 1” de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Profundidade Superfície do assento: 550 mm

Altura do encosto: 350 mm

Profundidade total: 800 mm

Altura total : 750 mm

Largura do conjunto 2 lugares: 1300 mm

ITEM 75 – SOFÁ/ESTOFADO – COM 03 LUGARES

Assento: confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do assento em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Encosto: confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Laterais: confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster ou Couro Ecológico fixado por grampos com acabamento zincado.

Estrutura do sofá: em madeira de 1” de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido.

Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Profundidade Superfície do assento: 550 mm

Altura do encosto: 350 mm

Profundidade total: 800 mm

Altura total : 750 mm

Largura do conjunto 3 lugares: 1800 mm

GRUPO VI – ESCOLAR

ITEM 76 – CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO - TIPO 04 PÉS

Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um “U” invertido em tubo de aço com secção circular com 1” (25,40mm) de diâmetro na chapa #16 (1,50mm) dobra nas pontas para nivelamento ao solo. Interligadas com duas barras retas de tubo de aço com diâmetro de 7/8” (22,23mm) na chapa #14 (1,90mm). Dois apoios de assento/encosto fixado sobre as duas barras retas, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1” (25,40mm) na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para acomodar as costas do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) para maior resistência da peça. Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiras e sapatas plásticas para acabamento dos tubos. Sapata reforçada com 5mm de espessura em sua base.

Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura (variação de 5%). Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Furos de aeração em desenho elíptico, circular ou quadrados, possui quatro fileiras no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado.

Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura (variação de 5%). Furos de aeração em desenho elíptico, circular ou quadrado, possui uma fileira no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm.

ITEM 77 – CARTEIRA ESCOLAR

Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°. Deverá possuir respiradores quadrados ou elípticos, possuindo no mínimo 04 (quatro) fileiras. curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral, Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Medidas mínimas (variação de 5%): largura 460 mm, altura 285 mm no eixo central da sua curvatura. Assento fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 580 kg por impulso vertical de queda. Deverá possuir respiradores quadrados ou elípticos, possuindo no mínimo 01 (uma) fileira. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea Fixado na estrutura através de quatro rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm, o que permite uma super resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas mínimas (variação de 5%): largura 460 mm e 390 mm de profundidade e espessura de 5 mm. Prancheta Prancheta: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. A prancheta tem desenho ergonômico para melhor acomodação do usuário, é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt. Deverá ser fixados por meio de parafusos de aço m6 bicromatizados rosqueados em bucha metálicas rosqueadas na madeira. Estrutura: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxante alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de

zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Estrutura em aço composta por duas laterais no formato de um trapézio, em tubo de aço redondo com 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo de aço do tipo oblongo. Interligadas com duas barras inferiores de tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm ou tubo de aço oblongo na mesma espessura, uma barra reta e outra com dobras em ângulo nas extremidades, a peça com dobra é fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas peças para encaixe de cinco filetes redondo maciço de aço com 6,35mm, interligam as peças na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Barra paralela superior perpendicular ao par de trapézios em tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, em formato de “C” , ao final da barra o tubo é prensado para evitar o uso de ponteira plástica. Dobra em “C” para dar resistência ao suporte prancheta, quando o usuário apoiar sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 12,7x 3,18mm. Segunda barra paralela ao par de trapézio em tubo redondo de aço de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, peça única dobrada para dar travamento dos trapézios, dar sustentação ao suporte de assento e ser suporte para fixar a prancheta. Ao final da dobra da peça o tubo é prensado para evitar a utilização de ponteira plástica. Dois apoios de assento e encosto são fixados sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em tubo de aço redondo de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, dobrado com leve inclinação para acomodar a coluna lombar do usuário, utiliza-se chapa com espessura de 1,5mm para maior resistência da peça.

ITEM 78 – CARTEIRA ESCOLAR – MODELO OBESO

Superfície de trabalho lateral em painel de partículas de madeira de média densidade, possui espessura de 18 mm. São painéis produzidos a partir de partículas de madeira em camadas com a adição de adesivo sintético, submetidos à ação do calor e pressão. As partículas são posicionadas para dar grande resistência vertical e longitudinal. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. Invólucro em ambos lados com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm. O painel de partículas de madeira deve estar de acordo com as normas NBR 14810-1:2013 e NBR 14810-2:2013. A superfície de trabalho possui configuração para posicionar uma folha A4. Todo arremate na superfície de trabalho lateral é feito com borda de policloroeteno, possui 1mm de espessura e sua fixação é feita com adesivo termoplástico. Possui três buchas em aço de baixo carbono com revestimento com uma camada de zinco, possui rosca padrão m6 e são parafusadas na face inferior da superfície de trabalho lateral. A superfície é fixada na estrutura de aço por três parafuso em aço de baixo carbono com revestimento com uma camada de zinco com rosca padrão m6.

O corpo estrutural da carteira é todo em tubos circulares de aço. Possui pés laterais dobrados com formato de arco em tubo com diâmetro de 25,40 mm e com espessura da chapa de 1,50 mm. Para junção dos arcos, utiliza-se duas travessas inferiores em tubo com diâmetro de 22,20 mm e com espessura da chapa de 2,00 mm, uma delas é dobrada nas extremidades. Essas travessas possuem furos para encaixe de cinco tarugos de aço com 6,35 mm de diâmetro, os tarugos fazem a ligação das travessas e dá sustentação aos materiais escolares. Possui duas barras superiores em tubo de aço com diâmetro de 22,20 mm e com espessura da chapa de 2,00 mm, uma com dobra de 90° e outra com duas dobras de 90°. No final das barras são prensadas para evitar uso de ponteira, ambas dão sustentação aos dois suportes do assento e encosto e ao suporte da superfície de trabalho lateral. Os dois suportes de assento e encosto são fixados sobre as duas barras superiores, em tubo com diâmetro de 25,40 mm e com espessura da chapa de 1,50 mm, com duas dobras e leve inclinação

para adequação do usuário. O componente que dá sustentação à superfície de trabalho lateral é produzido com tubo com diâmetro de 25,40 mm e com espessura da chapa de 1,50 mm, possui três furos vazados para a passagem dos parafusos que prendem à superfície. A barra que possui duas dobras de 90° dá apoio ao componente de sustentação da superfície e dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em ferro chato de 12,70 x 3,20 mm. O corpo estrutural recebe tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi. Realizado por meio de estágios de banho de desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos desengraxantes das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento nanocerâmico com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o banho é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido fluorzircônico das peças tratadas no estágio anterior. Após o banho as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura.

Encosto em chapa de aço, com 2,65 mm de espessura, estampada e dobrada, possui dimensões de 280 mm de altura e 895 mm de largura (variação de 5%). Furos de aeração em desenho elíptico, circular ou quadrado, possui quatro fileiras no sentido horizontal. Fixado na estrutura através de parafusos em aço de baixo carbono com revestimento com uma camada de zinco, padrão m6 cabeça chata.

Assento em chapa de aço com 2,65 mm de espessura estampada e dobrada. Possui 400 mm de comprimento e 895 mm de largura (variação de 5%). Fixado na estrutura através de parafusos em aço de baixo carbono com revestimento com uma camada de zinco, padrão m6 cabeça chata.

ITEM 79 – LONGARINA EM POLIPROPILENO – 02 LUGARES

ENCOSTO

Encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Pega-mão para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico. Suporte do encosto e assento fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede. - Travessas de união fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp para posterior fixação na estrutura por aparafusamento. A união das travessas no tubo de suporte do encosto e assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem na estrutura. Ponteiros e acabamentos em polipropileno copolímero injetado na cor preta. A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado, do mesmo material do encosto, inserido em furo no tubo de suporte do encosto.

ASSENTO

Assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Nervuras na parte inferior e furos de aeração em desenho elíptico. A fixação do assento no tubo de suporte do assento é feita por parafusos especiais para plástico. A fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp.

ESTRUTURA

Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm e 1,50 mm de espessura da parede na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada,

formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm e 1,20 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Sapatas, ponteiros e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada mínima de 50 microns. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura do assento: 460 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 395 mm

Largura do encosto: 460 mm

Extensão Vertical do encosto: 260 mm

Largura total da cadeira: 1020 mm

ITEM 80 – LONGARINA EM POLIPROPILENO – 03 LUGARES

ENCOSTO

Encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Pega-mão para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico. Suporte do encosto e assento fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede. Travessas de união fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp para posterior fixação na estrutura por aparafusamento. A união das travessas no tubo de suporte do encosto e assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem na estrutura. Ponteiros e acabamentos em polipropileno copolímero injetado na cor preta. A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado, do mesmo material do encosto, inserido em furo no tubo de suporte do encosto.

ASSENTO

Assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Nervuras na parte inferior e furos de aeração em desenho elíptico. A fixação do assento no tubo de suporte do assento é feita por parafusos especiais para plástico. A fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp.

ESTRUTURA

Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm e 1,50 mm de espessura da parede na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.

Encaixe cônico fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm e 1,20 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Sapatas, ponteiros e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada mínima de 50 microns. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Largura do assento: 460 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 395 mm

Largura do encosto: 460 mm

Extensão Vertical do encosto: 260 mm

Largura total da cadeira: 1530 mm

ITENS AUTÔNOMOS:

ITEM 81 – CLAVICULÁRIO PARA CHAVES

Claviculario para 60 Chaves. Claviculario em chapas de aço fosfatizado com espessura de 0,79mm (USSG), medidas aproximadas (largura de 40 cm, altura de 40 cm, e profundidade de 06 cm). Com pintura epóxi na cor cinza. Acompanha chaveiro e índice para controle de chaves, com fornecimento de chaveiros em polietileno, com possibilidade de escolha de 3 (três) cores diferentes; índices para controle de chaves na mesma quantidade da capacidade do claviculario. Identificação sequencial por números. Fechadura do tipo Yale, que possibilite a colocação de lacres plástico tipo fita numerado. Fornecimento de material para instalação (buchas e parafusos). Similar à marca Pontual, código 1090-01. Garantia mínima de 02 (dois) anos.

ITEM 82 – CAMA BELICHE

Composição: A cama beliche de encaixe, de aço, é constituída das seguintes peças:

Uma cabeceira de aço. Um pé de beliche de aço. Quatro longarinas de aço. Dois estrados de madeira multilaminada.

Cabeceira: A cabeceira é confeccionada de tubos de perfil retangular, nas dimensões 50 x 30 mm, com parede de 1,5 mm de espessura, na altura 1.500 mm, dispostos no sentido vertical. Estes tubos são interligados, entre si, no sentido horizontal, por 4 (quatro) segmentos, dos quais 2 (dois) em tubo de perfil oblongo, nas dimensões de 25 x 47 mm, com parede de 1,2 mm de espessura e comprimento de 800 mm; e outros 2 (dois) segmentos em tubo de perfil oblongo, com aba, nas dimensões 25+25 x 70 mm, com parede de 1,2 mm de espessura e 800 mm de comprimento. Esses segmentos são soldados aos tubos de perfil retangular e interligados, entre si, por meio de solda, dois a dois, um oblongo e outro oblongo com aba, por 3 (três) tubos de perfil circular, diâmetro de 15,875 mm (5/8"), com parede de 1,0 mm de espessura e comprimento de 200 mm, dispostos no

sentido vertical. Na cabeceira são fixados 4 (quatro) conjuntos de pinos-guia de fixação do encaixe, num total de 8 (oito) pinos, soldados aos tubos verticais de 30 x 50 mm;

Pé do Beliche: O pé do beliche é confeccionado de tubos de perfil retangular, nas dimensões de 30 x 50 mm, com parede de 1,5 mm de espessura e altura de 1.280 mm, dispostos no sentido vertical. Estes tubos são interligados, entre si, no sentido horizontal, por meio de solda a três segmentos, dos quais dois em tubo de perfil oblongo com aba, nas dimensões de 25+25 x 70 mm, com parede de 1,2 mm de espessura e 800 mm de comprimento e outro em tubo de perfil oblongo, nas dimensões de 25 x 47 mm, com parede de 1,2 mm de espessura e 800 mm de comprimento.

Acoplada ao pé do beliche há a escada, de 4 (quatro) degraus, dois dos quais em tubo de perfil circular com diâmetro de 19,05 mm (3/4"), parede com 1,9 mm de espessura e comprimento de 285 mm soldados em dois tubos de perfil circular, com diâmetro de 19,05 mm (3/4"), parede com 1,9 mm de espessura e comprimento de 910 mm, dispostos na vertical. Estes tubos transpassam o tubo oblongo intermediário, que será o terceiro degrau. O quarto degrau será o aproveitamento do tubo oblongo com aba inferior. O pé do beliche terá 4 (quatro) conjuntos de pinos-guia de fixação do encaixe, num total de 8 (oito) pinos, soldados aos tubos verticais de 30 x 50 mm;

Longarinas: Confeccionadas de tubos de perfil oblongo com aba, nas dimensões de 25+25 x 70 mm, parede com 1,5 mm de espessura e comprimento de 1.994 mm. Apresentam, em cada extremidade, um dispositivo que permite a sua fixação à cabeceira e ao pé através de encaixes. Este dispositivo será confeccionado de chapa dobrada, na forma de "U", com espessura de 3 mm.

Estrados de Madeira: Compostos, cada um, por uma única chapa de madeira multilaminada, nas dimensões de 1.965 x 800 mm e espessura de 15 mm.

Ponteiras: Serão em número de 4 (quatro), confeccionadas de chapa estampada, com medidas de 27 x 47 mm e espessura de 1 mm. Estas peças tem a finalidade de fazer o acabamento das extremidades superiores dos tubos de perfil retangular de 30 x 50 mm. Nestes são encaixadas e soldadas.

Sapatas: Serão em número de 4 (quatro), extrusadas em polipropileno, na cor preta, encaixadas na extremidade inferior dos tubos de perfil retangular de 30 x 50 mm da cabeceira e do pé do beliche,

CARACTERÍSTICAS ESPECÍFICAS

Chapa de aço de 3 mm / Matéria-prima: Aço laminado. / Especificação: SAE 1010/1020. Espessura: 3 mm. Aplicação: Sistema de encaixe, em forma de "U", nas extremidades das longarinas. Chapa de aço de 1,9 mm / Matéria-prima: Aço laminado. Especificação: SAE 1010/1020. Espessura: 1,9 mm. Aplicação: Tubos de perfil circular utilizados no pé do beliche. Chapa de aço de 1,5 mm / Matéria-prima: Aço laminado. Especificação: SAE 1010/1020. Espessura: 1,5 mm. Aplicação: Tubos de perfil retangular.

Tubos de perfil oblongo com aba das longarinas. Chapa de aço de 1,2 mm / Matéria-prima: Aço laminado. Especificação: SAE 1010/1020. Espessura: 1,2 mm. Aplicação: Tubos de perfil oblongo. / Tubos de perfil oblongo com aba utilizados na cabeceira e no pé do beliche. Chapa de aço de 1 mm / Matéria-prima: Aço laminado. Especificação: SAE 1010/1020. Espessura: 1 mm. Aplicação: Tubos de perfil circular utilizados na cabeceira.

TRATAMENTO: Preparação da superfície / Toda a parte metálica do material, após a montagem individual dos subconjuntos, deve ser submetida a processos de tratamento químico, recebendo revestimento fosfático, passando pelas fases de desengorduramento e de decapagem; pelo processo de imersão total em banhos de solução aquosa de compostos alcalinos e ácidos clorídricos e, posteriormente, deve ser neutralizada para possuir alta resistência contra a corrosão, eliminando a possibilidade de formação de ferrugem sob a pintura. Após o tratamento descrito, o material deve passar por secagem em estufa, a 180°C, durante 20 minutos.

Processo de aplicação: A pintura deve ser aplicada pelo processo de disposição eletrostática, proporcionando uma cobertura uniforme total. Secagem: Após a pintura, o material deverá ser curado em estufas herméticas à temperatura de 220°C. E a soldagem das peças, quando necessário,

deverá ser feita com máquina de solda a ponto e/ou solda com eletrodo. Deve ser aplicada solda de acabamento nas peças, após moldagem das mesmas.

Dimensões Estimadas (com possibilidade de variação em até 5% para mais ou menos):

Comprimento total: 2050 mm

Largura total: 860 mm

Altura total: 1505 mm

Para a garantia de qualidade deste produto, seguir os seguintes detalhes abaixo, e ainda, a critério da administração poderá ser solicitada amostra deste produto:

1. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório);
2. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO para TODOS os produtos do grupo, com nível de informação suficiente, pra que os itens possam ser avaliados e identificados, conforme seu modelo e código.
3. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante.
4. Para garantia da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina (cópia autenticada) conforme NBR 8094/1983 com exposição mínima de 300 horas, apresentando como resultado grau de empoamento d0/t0 e grau de enferrujamento F0, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro
5. Para garantias da qualidade técnica da tinta, que deve ser feita com tinta epóxi-pó na cor verde-oliva, acabamento liso e livre de defeitos aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 65 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a Y0/X0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro;

ITEM 83 – PÚLPITO PARA AUDITÓRIO

Púlpito em acrílico cristal, Possuir espessura com 10 mm; no mínimo 110 cm de altura, sustentação (base) para papel e para porta copo, com dimensão de 60cm x 40cm, dias, Possuir sustentação inferior, personalizado com adesivagem contendo logomarca frontal.

ITEM 84 – BANCO PARA JARDIM

Descrição: Banco para jardim, com estrutura de ferro fundido, com régua em madeira de lei tratada. Quantidade de régua: de 12 a 15 régua. Tratamento: Tratada com selador a base de resina acrílica e verniz, com ação fungicida e inseticida e que seja repelente à água. Tipos de madeira: jatobá, itaúba, ipê, maçaranduba. Fixação das régua: parafusos galvanizados, 2 (dois) por ponto. Comprimento das régua: 1,60m

ITEM 85 – CADEIRA EM MADEIRA MACIÇA COM ESTOFADO

Cadeira com Assento 44x44 com estofado corano, estrutura de madeira maciça Tauari, encosto anatômico de madeira e assento estofado com espuma D-28 revestido com couro sintético corano. Acabamento final com verniz poliuretano de alta resistência.

ITEM 86 – MESA DE JANTAR EM MADEIRA MACIÇA

Mesa com Base Madeira Tampo Laminado, Medidas: Diâmetro 1500mm, Estrutura de madeira maciça Tauari, tampo de madeira laminada com encabeçamento de madeira maciça. Acabamento final com verniz poliuretano de alta resistência.

DA DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:

Diante do exposto acima, juntamente com a proposta comercial, após a sessão de lances, deverão ser apresentados, para garantia de qualidade técnica dos produtos, os seguintes documentos abaixo, sob pena de desclassificação caso não sejam devidamente apresentados:

Apresentar, ainda, para o GRUPO I:

6. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório);
7. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO para TODOS os produtos do grupo, com nível de informação suficiente, pra que os itens possam ser avaliados e identificados, conforme seu modelo e código.
8. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante.
1. Para garantia da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 840 horas, , apresentando como resultado grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0 e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina (cópia autenticada) conforme NBR 8094/1983 com exposição mínima de 840 horas, apresentando como resultado grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento F0, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. E por fim, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos (240 horas) – NBR 8096:83, com resultado de inexistência à corrosão após a exposição em tais ciclos, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro;
2. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 65 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a Y0/X0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada);

Apresentar, também, para o GRUPO 02:

9. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório);
10. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO para TODOS os produtos do grupo, com nível de informação suficiente, pra que os itens possam ser avaliados e identificados, conforme seu modelo e código.
11. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), apresentar, ainda, Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio

Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante.

12. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 65 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a Y0/X0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro;
3. Para garantia da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 840 horas, apresentando como resultado grau de empoamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0 e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina (cópia autenticada) conforme NBR 8094/1983 com exposição mínima de 840 horas, apresentando como resultado grau de empoamento d0/t0 e grau de enferrujamento F0, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. E por fim, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos (240 horas) – NBR 8096:83, com resultado de inexistência à corrosão após a exposição em tais ciclos, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro;
4. Para os itens 09 a 15, 20, 23 a 28, 32 e 34 - Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por Organismo de Certificação de Produto reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 – Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica NR-17 (cópia autenticada), assinado por profissional competente, contendo imagem e especificação do produto, para pelo menos 09 (nove) itens;
5. Para os itens de 35 a 48 - Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido emitido por Organismo de Certificação de Produto reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17 (cópia autenticada), assinado por profissional competente, contendo imagem e especificação do produto, para pelo menos 09 (nove) itens
6. Para o item 16 - Apresentar Laudo/Relatório - Móveis de madeira - Requisitos e ensaios para superfícies pintadas – NBR 14535/08 (cópia autenticada), com indicação a ensaios relacionados: a) Resistência do filme ao Impacto, com resultado mínimo de Grau 4; b) Determinação da Aderência com resultado mínimo de Grau 2 para 2mm;

Apresentar para o GRUPO III:

13. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 02 (dois) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório);
14. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO para TODOS os itens, com nível de informação suficiente, pra que os itens possam ser avaliados e identificados, conforme seu modelo e código.
7. Para garantia da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095/2015,

com exposição mínima de 840 horas, , apresentando como resultado grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0 e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina (cópia autenticada) conforme NBR 8094/1983 com exposição mínima de 840 horas, apresentando como resultado grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento F0, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. E por fim, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos (240 horas) – NBR 8096:83, com resultado de inexistência à corrosão após a exposição em tais ciclos, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro;

8. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 65 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a Y0/X0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada);

Apresentar, para o GRUPO IV:

15. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório);
16. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO para TODOS os itens, com nível de informação suficiente, pra que os itens possam ser avaliados e identificados, conforme seu modelo e código.
17. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), apresentar, ainda, Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante.

9. Para garantia da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 840 horas, , apresentando como resultado grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento Ri0 e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina (cópia autenticada) conforme NBR 8094/1983 com exposição mínima de 840 horas, apresentando como resultado grau de empolamento d0/t0 e grau de enferrujamento F0, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. E por fim, Avaliação da Resistência à corrosão por exposição ao Dióxido de Enxofre 10 ciclos (240 horas) – NBR 8096:83, com resultado de inexistência à corrosão após a exposição em tais ciclos, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro;
10. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 65 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a Y0/X0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada);

Apresentar, também, para o GRUPO V:

18. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório);

19. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO para TODOS os itens, com nível de informação suficiente, pra que os itens possam ser avaliados e identificados, conforme seu modelo e código.
20. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), apresentar, ainda, Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante.
11. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 65 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a Y0/X0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada);
12. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 400 horas, apresentando como resultado grau de empolamento d0/t0, e e grau de enferrujamento Ri0, ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina conforme NBR 8094/1983 com exposição mínima de 500 horas, sem que seja identificados situações de corrosão ou empolamento, ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada), sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro;
13. Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada);
14. Para garantia da qualidade da Espuma Flexível de Poliuretano (cópias autenticadas) – Apresentar Relatórios de Ensaio referente às Normas: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade, com resultado mínimo de 50kg/m³- (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência com resultado entre 40% a 60% - (cópia autenticada); c) NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão com resultados encontrados entre 7,00 e 9,00Kpa - (cópia autenticada); d) NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima com resultado entre 30 a 50mm/min - (cópia autenticada); e) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); f) NBR 8515/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração com resultado mínimo de 200Kpa - (cópia autenticada); g) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento com resultado acima de 800N/m - (cópia autenticada)
15. Para os itens de 58 a 61, 63 a 64, 66 e 69: Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2006, emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado pelo Inmetro, com Relatório/Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por profissional, juntamente com a Análise Ergonômica citada anteriormente, deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
16. Para os itens 68 – Apresentar o Relatório de Ensaio, emitido por laboratório conforme Norma ABNT NBR 16031:2012, com resultados de conformidade com os ensaios aplicados – Assentos Múltiplos (cópia autenticada), de acordo com o produto cotado;
17. Para o item 70 – Apresentar Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme Norma ABNT NBR 13962:2006 – Móveis para escritório – Cadeiras (estabilidade e resistência mecânica da cadeira) e ABNT NBR 15878:2011 – Móveis –

- Assentos para espectadores (resistência mecânica e durabilidade da prancheta); (cópia autenticada), de acordo com o produto que foi cotado;
18. Para o item 71 – Apresentar o Relatório de Ensaio emitido por laboratório, conforme Normas ABNT NBR 15878-2010-Em1-2011 – Móveis Assentos para Espectadores com resultados em conformidade com os ensaios aplicados e, ainda, o ensaio do produto de acordo com a Norma ISO 354-2003 – Determinação da Absorção Sonora em Câmara Reverberante (cópia autenticada), de acordo com o produto cotado;
 19. Para o item 73, 74 e 75 – Apresentar o Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme Norma ABNT NBR 15164:2004 – Móveis Estofados , com resultados de conformidade com os ensaios aplicados (cópia autenticada). De acordo com o produto cotado.

Apresentar, ainda, para o GRUPO VI:

21. Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório);
 22. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, pra que os itens possam ser avaliados e identificados, conforme seu modelo e código.
 23. Em relação as normas ambientais, apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), apresentar, ainda, Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante.
20. Para garantia da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 840 horas, , apresentando como resultado grau de empolamento d_0/t_0 e grau de enferrujamento R_i0 e ainda, apresentar Relatório de Ensaio de Resistência a Corrosão por Exposição à Névoa Salina (cópia autenticada) conforme NBR 8094/1983 com exposição mínima de 840 horas, apresentando como resultado grau de empolamento d_0/t_0 e grau de enferrujamento F_0 , ambos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro.
 21. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 65 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a Y_0/X_0 , desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro (cópia autenticada);
 22. Para o item 77 - Apresentar teste de ensaio de resistência e durabilidade da prancheta (cópia autenticada) de acordo com o produto cotado, com resultado de conformidade com o ensaio.
 23. Para o item 80 - Apresentar Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 16031 - Móveis - Assentos Múltiplos, com resultado de conformidade com o ensaio.

DAS AMOSTRAS

A critério da equipe de licitação, para a garantia de que os produtos cotados sigam a especificação solicitada, a critério do órgão, poderá ser exigida a apresentação de amostras. Caso seja solicitado, o Licitante terá até 10 (dez) dias úteis, para entrega da amostra, devidamente desembalado e montado, para apreciação técnica da equipe.

Itens a serem apresentados:

GRUPO I: 01 e 08

GRUPO II: 10, 16, 17, 18, 22, 34, 35, 41 e 49

GRUPO III: 53

GRUPO IV: 55

GRUPO V: 58, 62, 63 e 71

GRUPO VI: 77 e 78

Osasco, SP, 26 de novembro de 2018.

PEDRO HENRIQUE PRADO DE SOUSA – 1º Ten
Pregoeiro

JOSÉ PAULO DA SILVA NETO – Ten Cel
Ordenador de Despesas do 2ºBPE