

Ofício nº 27 /2018 – COADM/SME

Sobral, 23 de Fevereiro de 2018

Ao Ilustríssimo Senhor
FRANCISCO HERBERT LIMA VASCONCELOS
Secretário Municipal da Educação

Temos a satisfação de cumprimentar Vossa Senhoria e, na oportunidade, solicitarmos-lhe autorização para Adesão (CARONA) a Ata de Registro de Preços, oriundo do Edital do Pregão Eletrônico SRP nº 27/2017, da **BASE ADMINISTRATIVA DO COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS**, tendo como fornecedora a empresa FLEXIBASE IND. COM. DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA, inscrita no CNPJ sob o nº 04.869.711/0001-58. O valor desse processo importa em R\$ 370.248,00 (trezentos e setenta mil e duzentos e quarenta e oito reais). A referida aquisição é justificada pelos motivos anexos.

OBJETO (ESPECIFICAÇÃO):

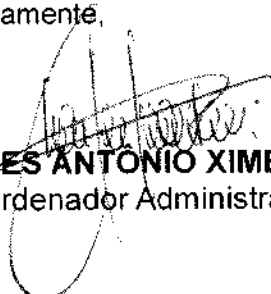
Serviços de confecção de mobiliários diversos, para atender as necessidades da Secretaria Municipal da Educação.

DOTAÇÕES:

06.01.12.365.0153.2.102.4.4.90.52.00✓
06.01.12.361.0149.2.092.4.4.90.52.00✓
06.03.12.361.0005.1.002.4.4.90.52.00✓
06.03.12.365.0006.2.100.4.4.90.52.00✓
06.03.12.361.0005.2.107.4.4.90.52.00✓

Fonte de Recurso: Federal e Municipal.

Atenciosamente,


CHARLES ANTÔNIO XIMENES DE PAIVA
Coordenador Administrativo da SME

PEDIDO DEFERIDO EM:

23 / 2 / 18

(Visto Ordenador de Despesa)

PEDIDO INDEFERIDO EM:

 / /

(Visto Ordenador de Despesa)

ANEXO DO OFÍCIO Nº 27/2018 – COADM/SME DE 23 DE FEVEREIRO DE 2018

JUSTIFICATIVA

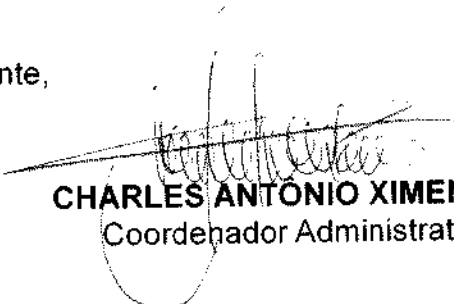
A Coordenadoria Administrativa da Secretaria Municipal da Educação, vem por meio deste, JUSTIFICAR a solicitação de Adesão a Ata de Registro de Preços, oriundo do Edital do Pregão Eletrônico SRP nº 27/2017 da **BASE ADMINISTRATIVA DO COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS**, tendo como objeto os “Serviços de confecção de mobiliários diversos, para atender as necessidades da Secretaria Municipal da Educação”.

Ensina Ronny Charles, na obra “Leis de Licitações Públicas Comentadas” (p. 84, 2011), que o registro de preços é um procedimento permitido pela legislação, de forma a facilitar a atuação da Administração em relação a futuras prestações de serviços e à aquisição gradual de bens. Utilizando esse procedimento, pode-se deflagrar certame licitatório em que o vencedor terá seus preços registrados, para que posteriores necessidades de obtenção dos bens e serviços sejam dirigidas diretamente a ele, de acordo com os preços aferidos e de modo proporcional à demanda da Administração, podendo outros órgãos aderir tais atas, desde que devidamente autorizados pelos órgãos administradores, bem como a devida previsão editalícia.

Tal contratação tem por finalidade adquirir os referidos materiais para a inauguração de novas escolas municipais, bem como a manutenção das existentes, com a devida qualidade nas atividades escolares, considerando ainda a inegável relevância desses materiais, surgindo, assim, a necessidade da adesão da Ata de Registro de Preços em epígrafe, tornando, assim, de suma importância a aquisição de tais equipamentos. Caso contrário, a sua falta poderá implicar na ineficiência dos programas e metas escolares objetivadas.

Ante o exposto, solicito as providências cabíveis para a realização do feito.

Atenciosamente,



CHARLES ANTÔNIO XIMENES DE PAIVA
Coordenador Administrativo da SME

Ofício nº 85/2018 – SME

Sobral, 22 de Fevereiro de 2018

A Vossa Senhoria o Senhor

CEL. ADERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO

Ordenador de Despesas

Base Administrativa do Comando de Operações Especiais/Exército Brasileiro

Telefone: (62) 3239-4525

Contato: Ten. Feliciano ou Mj. S. Garcia

E-mail: licitacao@bdaopesp.eb.mil.br, salc@copesp.eb.mil.br

ASSUNTO: SOLICITAÇÃO DE ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS DO PREGÃO

Nº. 27/2017 - UASG 160098

Prezado Senhor,

Temos a honra de cumprimentar Vossa Senhoria, e na oportunidade, solicitar autorização de adesão a Ata de Registro de Preços, decorrente do Pregão Eletrônico SRP nº 27/2017, da **BASE ADMINISTRATIVA DO COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS**, cujo objeto é os "Serviços de confecção de mobiliários diversos", para atender as necessidades da Secretaria Municipal da Educação, com o intuito de adquirirmos, nos termos, condições e especificações contidas na aludida Ata, tendo em vista atenderem às necessidades deste órgão, a saber:

ITEM DA ATA	DESCRIÇÃO	QTD.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
46	CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO EM TELA, COM BRAÇOS Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia -formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470	126	R\$ 690,00	R\$ 86.940,00



	mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m3, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima			
44	POLTRONA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO COM REVESTIMENTO EM TELA Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm2, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia -formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI	204	R\$ 973,00	R\$ 198.492,00



– Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho

estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas

arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O

estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto),

isocianato 100% MDI

– Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50

Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas

arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi.

Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do



sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O

mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte

traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de

-8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de

aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca

independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são

confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite

também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um

sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010

- BFDQ

- 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo

de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema

giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno

- Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior

facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório;

Pistão a gás provido de corpo metálico em Un1 500 1498,933 749466,5 tubo de aço Ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe

3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico.



Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 μ m.

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com $\varnothing$ 57 mm na parte superior e $\varnothing$ 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulação, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269

SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μ m. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiros com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE:

Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe



	alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pô, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			
23	ARMÁRIO ALTO Medidas: 800x500x1600mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo: em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a	46	R\$ 1.384,00	R\$ 63.664,00



necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto

desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado

Un 1 100 1634,73 163473 melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças

Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de





35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulação de altura pelo lado interno do armário.

Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

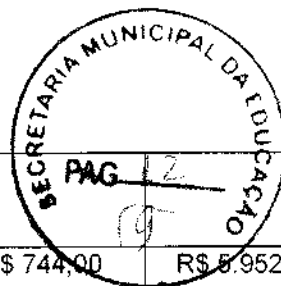
No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo





	INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;		
20	ARMÁRIO BAIXO Medidas: 800x500x740mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 01 prateleira, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura. Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em	8	R\$ 744,00 R\$ 5.952,00



cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um

segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

Prateleiras:

Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo;

Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de

Um 1 100 970,0933 97009,33 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o



travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças;

Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de

35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca

sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado

melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de

poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente

por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm,

possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado

melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de

35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado

em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos

autoatarraxantes, zincados.



	Montagem: ----- O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			
18	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS Medidas: 402x500x740mm Tampo: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura e profundidade de 600mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do	20	R\$ 760,00	R\$ 15.200,00



revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x675mm (PxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do

revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às Um 1 100 1049,323 104932,3 extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x675mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado;

Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Gavetas:



Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo,

com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo

HOLT MELT;

Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm;

Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem;

As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado;

As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo;

Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre;

Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o



PREFEITURA DE
SOBRAL



modelo ofertado,

VALOR TOTAL

Na certeza do aceite do pleito em tela, aguardamos o ofício de anuência.

Sem mais para o momento, renovamos os votos de apreço e estima.

Atenciosamente,


FRANCISCO HERBERT LIMA VASCONCELOS
Secretário Municipal da Educação



MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS
BASE ADMINISTRATIVA

Av. da Salvador, S/N - Jardim Guanhembra - Goiânia (GO) - CEP 74675-712
FONE: (62) 3239-4545 - FAX: (62) 3239-4547 - E-mail: comandante@comoe.mil.br



Ofício nº 031/2018 - SMEC
NUP-EB 0080588.0000213/2018-25

Goiânia, 26 de fevereiro de 2018

Ao Senhor

FRANCISCO HERBERT LIM, VASCONCELOS
Secretário Municipal da Educação da Prefeitura de Sobral
Rua Viriato de Medeiros, 1750, 2º Andar, Centro
CEP 62011-060
Sobral - CE

Assunto: **Autorização para adesão a Ata SRP**

Referência: **Ofício nº 85/2018 - SME**

Senhor,

1 - Dirijo-me a Vossa Senhoria para tratar sobre autorização para participação em modalidade de Ata de Registro de Preços.

2 - Em resposta ao **Ofício nº 45/2018 - SME**, de 22 de fevereiro de 2018, autorizo a adesão ao Pregão Eletrônico SRP nº 27/2017, nos itens e quantitativo solicitados.

3 - Outrossim, informo que esta Unidade Gestora limitar-se-á a apenas enviar este Ofício de autorização e que a referida Ata está disponível no site de compras do Governo Federal: **COMPRASNET: www.comprasgovernamentais.gov.br**.

Atenciosamente,

ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO - Coronel
Comandante de Despesas do Comando de Operações Especiais

PREFEITURA MUNICIPAL DE SOBRAL

Reconheço que a cópia xerográfica
está de acordo com o original.



Ofício nº 84/2018 – SME

Sobral, 22 de Fevereiro de 2018

À
FLEXIBASE IND. COM. DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA
CNPJ nº 04.869.711/0001-58

ASSUNTO: SOLICITAÇÃO DE ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS DO PREGÃO
Nº. 27/2017 - UASG 160098

Prezados,

Temos a honra de cumprimentar Vossa Senhoria, e na oportunidade, solicitar autorização de adesão a Ata de Registro de Preços, decorrente do Pregão Eletrônico SRP nº 27/2017, da **BASE ADMINISTRATIVA DO COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS**, cujo objeto é os “Serviços de confecção de mobiliários diversos”, para atender as necessidades da Secretaria Municipal da Educação, com o intuito de adquirirmos, nos termos, condições e especificações contidas na aludida Ata, tendo em vista atenderem às necessidades deste órgão, a saber:

ITEM DA ATA	DESCRIÇÃO	QTD.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
46	CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO EM TELA, COM BRAÇOS Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm ² , com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia -formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m ³ , espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho	126	R\$ 690,00	R\$ 86.940,00



estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI

– Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50

Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima

44 POLTRONA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO COM REVESTIMENTO EM TELA

204

R\$ 973,00

R\$ 198.492,00

Assento:

Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamate a base de uréia



-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI

– Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm.

Propriedades mecânicas e de desempenho

estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas

arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e

resistência a produtos químicos.

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Encosto:

Espalдар médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O

estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto),

isocianato 100% MDI

– Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50

Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas

técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas

arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e

resistência a produtos químicos;

Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção

oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi.

Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do



encosto: Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O

mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte

traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de

-8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de

aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca

independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são

confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite

também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um

sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010

- BFDQ

- 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo

de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema

giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno

- Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior

facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório;

Pistão a gás provido de corpo metálico em Un1 500 1498,933



749466,5 tubo de aço $\varnothing 28\text{mm}$ e conificação $1^{\circ}26'16''$, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe

3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico.

Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 μm .

Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com $\varnothing 57\text{ mm}$ na parte superior e $\varnothing 71\text{ mm}$ na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269

SAE 1006/1010 BQ.-A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 μm . A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE:

Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de $1/4''$ cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de $1/4''$, por parafusos Philips tipo panela e arruelas



	de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			
23	ARMÁRIO ALTO Medidas: 800x500x1600mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo: em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando	46	R\$ 1.384,00	R\$ 63.664,00



corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada;

Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado

Un 1 100 1634,73 163473 melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima



de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças

Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de



	pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada - pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			
20	ARMÁRIO BAIXO Medidas: 800x500x740mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 01 prateleira, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura. Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em	8	R\$ 744,00	R\$ 5.952,00



aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um

segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;

Possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

Prateleiras:

Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo.

Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo;



Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de Um 1 100 970,0933 97009,33 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulação; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças;

Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulação de altura pelo lado interno do armário.

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm;

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;



	Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			
18	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS Medidas: 402x500x740mm Tampo: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura e profundidade de 600mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base:	20	R\$ 760,00	R\$ 15.200,00

Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do

revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT;

Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às

extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

Laterais:

Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x675mm (PxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do

revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT

MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm

no sentido longitudinal, chegando próximo às

extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;

Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

Fundo:

Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x675mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;

É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de

35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado



em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado;

Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

Gavetas:

Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH);

Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;

Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo,

com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo

HOLT MELT;

Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm;

Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem;

As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado;

As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.

Sistema de travamento:

Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo;

Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável evitando que a mesma se quebre;



PREFEITURA DE
SOBRAL



Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

VALOR TOTAL

R\$ 370.248,00

Na certeza do aceite do pleito em tela, aguardamos o ofício de anuência.

Sem mais para o momento, renovamos os votos de apreço e estima.

Atenciosamente,


FRANCISCO HERBERT LIMA VASCONCELOS
Secretário Municipal da Educação

A

PREFEITURA DE SOBRAL/ SECRETARIA MUNICIPAL EDUCAÇÃO

Att: Francisco Herbert Lima Vasconcelos (Secretário de Educação)

Ref.: Adesão a Ata de Registro de Preços n.º 27/2017 /Pregão 27/2017 – MINISTERIO DA DEFESA -Base Administrativa do comando de operações especiais –

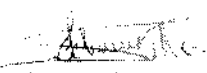
Prezado (a) Senhor (a),
Em resposta a solicitação via ofício nº 084/2018-SME, informamos que concordamos em fornecer os mobiliários oriundos da Ata de Registro de Preços n.º 27/2017 /Pregão 27/2017 – MINISTERIO DA DEFESA -Base Administrativa do comando de operações especiais, em sua totalidade.

Informamos que em função dos prazos de entrega praticados por nossos fornecedores de matéria prima, concordamos em fornecer, no entanto com prazo de entrega de 60 dias.

Solicitamos que ao enviar a nota de empenho, informar se esta instituição tem convênio com a Receita Federal, para retenção de tributos, conforme prevê a Lei 10.833/2003.

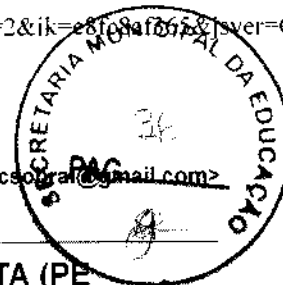
PGE 27/2017 - MINISTERIO DA DEFESA -BASE ADMINISTRATIVA DO COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS							
ITENS DA ATA	DESCRIÇÃO	CODIGO PARA FABRICAÇÃO	MARCA	QUANT	UNID.	VL. UNIT.	VL. TOTAL
46	CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS	ZA.03.11	FLEXIBASE	126	UNID.	R\$ 690,00	R\$ 86.940,00
44	POLTRONA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO	ZA.03.04.06	FLEXIBASE	204	UNID.	R\$ 973,00	R\$ 198.492,00
23	ARMÁRIO ALTO 800X500X1600MM	U.AA.0516.D	FLEXIBASE	46	UNID.	R\$ 1.384,00	R\$ 63.664,00
20	ARMÁRIO BAIXO 800X500X740MM	U.AB.0507.D	FLEXIBASE	8	UNID.	R\$ 744,00	R\$ 5.952,00
18	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS 402X600X740MM	U.GM.0674.4	FLEXIBASE	20	UNID.	R\$ 760,00	R\$ 15.200,00
VALOR TOTAL DA PROPOSTA:							R\$ 370.248,00

Aparecida de Goiânia, quinta-feira, 22 de fevereiro de 2018


Izabel Pereira Silva
Gerente de Licitação
Flexibase Ind. Com. de Móveis,
Importação e Exportação LTDA



Rafael Melo <rafael.seducsobral@gmail.com>

**OFICIO Nº 84/2018 - SME: SOLICITAÇÃO DE ANUÊNCIA DE ADESÃO A ATA (PE 027/2017 B ADM/CMDO OP ESP)**

izabel <izabel@flexibase.com.br>

22 de fevereiro de 2018 11:12

Para: rafael.seducsobral@gmail.com

Cc: Gerlane <negocios4@flexibase.com.br>

Bom dia,

Segue anexo nossa resposta à sua solicitação de adesão.

Estamos acompanhando a liberação do órgão gerenciador e tão logo seja respondido, enviaremos

Atenciosamente,

**Izabel Pereira**
Gerente de Licitação

1621 3614-5222 / 1622899972-4029

<http://www.flexibase.com.br>

FLEXIBASE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA.

Rua 13, Esq.º/ Av. 01 Qd. 10 Lt. 19/24 Polo Empresarial Goiás

Aparecida de Goiânia - GO, CEP: 74985-225

CNPJ: 04.869.711/0001-58

IE: 10.347.208-8



Antes de imprimir pense bem, o meio ambiente agradece.

De: Gerlane [mailto:negocios4@flexibase.com.br]

Enviada em: quinta-feira, 22 de fevereiro de 2018 10:06

Para: 'izabel'

Assunto: ENC: OFICIO Nº 84/2018 - SME: SOLICITAÇÃO DE ANUÊNCIA DE ADESÃO A ATA (PE 027/2017 B ADM/CMDO OP ESP)



Gerlane Lima Assessora Comercial

(62) 3625-5222 - (62) 99408-6416

<http://www.flexibase.com.br>



FLEXIBASE INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA.
Rua 13, Esq.c/ Av. 01 Qd. 10 Lt. 19/24, Pólo Empresarial Goiás
Aparecida de Goiânia - GO, CEP: 74985-225
CNPJ: 04.869.711/0001-58
IE> 10.347.208-8



Antes de imprimir pense bem, o meio ambiente agradece.

De: Rafael Melo [mailto:rafael.seducsobral@gmail.com]

Enviada em: quinta-feira, 22 de fevereiro de 2018 09:41

Para: negocios4@flexibase.com.br; licitacao@flexibase.com.br

Assunto: OFICIO Nº 84/2018 - SME: SOLICITAÇÃO DE ANUÊNCIA DE ADESAO A ATA (PE 027/2017 B ADM/CMDO OP ESP)

[Texto das mensagens anteriores oculto]

 Livre de vírus. www.avast.com.

2 anexos



oficio 84 - para flexibase.pdf
456K

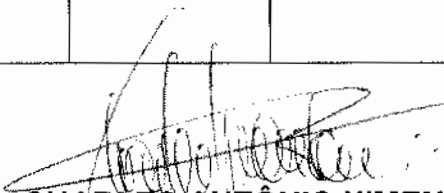


RESPOSTA DE ADESAO ATA - BASE DE COMANDO.pdf
222K



MAPA COMPARATIVO DE PREÇOS

			TRI-SIGNAL – INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS		LORENZO COMERCIO E SERVIÇOS DE MOVEIS EIRELLI - ME		TECNO2000	
ITEM DA ATA	OBJETO	QTD.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
46	CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO EM TELA COM BRAÇOS	126	R\$ 828,00	R\$ 104.328,00	R\$ 897,00	R\$ 113.022,00	R\$ 772,80	R\$ 97.372,80
44	POLTRONA OPERACIONAL ESPALDAR ALTO COM REVESTIMENTO EM TELA	204	R\$ 1.167,60	R\$ 238.190,40	R\$ 1.264,90	R\$ 258.039,60	R\$ 1.089,76	R\$ 222.311,04
23	ARMÁRIO ALTO	46	R\$ 1.660,00	R\$ 76.360,00	R\$ 1.799,20	R\$ 82.763,20	R\$ 1.550,08	R\$ 71.303,68
20	ARMÁRIO BAIXO	8	R\$ 892,80	R\$ 7.142,40	R\$ 967,20	R\$ 7.737,60	R\$ 833,28	R\$ 6.666,24
18	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS	20	R\$ 912,00	R\$ 18.240,00	R\$ 988,00	R\$ 19.760,00	R\$ 851,20	R\$ 17.024,00


CHARLES ANTÔNIO XIMENES DE PAIVA
Coordenador Administrativo da SME

Sobral, 27 de Fevereiro de 2018



Palmas, 07 de Fevereiro de 2.018.

PARA: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DE SOBRAL – PREFEITURA MUNICIPAL

Att. Sr. Rafael
rafael.seducsobral@gmail.com

Prezados Senhores,

Segue abaixo nossa estimativa de preços, para seu conhecimento e apreciação:

ITEM	DESCRIÇÃO DE PRODUTO	QUANT.	VL. UNIT.	VALOR TOTAL
1	CADEIRA ESPALDAR BAIXO - FIXA	126	R\$ 828,00	R\$ 104.328,00
2	POLTRONA GIRATÓRIA - OPERACIONAL	204	R\$ 1.167,60	R\$ 238.190,40
3	ARMÁRIO ALTO - 1600	46	R\$ 1.660,00	R\$ 76.360,00
4	ARMÁRIO BAIXO - 740	8	R\$ 892,80	R\$ 7.142,40
5	GAVETEIRO - 04 GAVETAS	20	R\$ 912,00	R\$ 18.240,00
TOTAL				R\$ 444.260,80

Entrega: 60 dias;

Validade desta proposta: 60 dias;

Pagamento: contra apresentação

Garantia: 1 ano;

Dados Bancários: BASA - Ag 183-0 Cc 070355-0 Banco - 17340

Vicente Rodrigues de Sousa
Rep. Comercial
63- 99913 0348 – watts app

TRI-SIGNAL – INDÚSTRIA E COMÉRCIO DE MÓVEIS LTDA
Asrne 55 Qd 01 Alameda 02 Lotes 11e 12 Plano Diretor Norte Centro Palmas – To
CNPJ – 14. 662. 505/0001-26 Fone: 63 9211 9158 / 8474 7177
Email: 3signal.to@gmail.com



Rafael Melo <rafael.seducsobral@gmail.com>



PROPOSTA DE PREÇOS

TRI SIGNAL <3signal.to@gmail.com>

9 de março de 2018 12:25

Para: rafael.seducsobral@gmail.com

Prezados,
segue anexo proposta de preços de mobiliário conforme solicitado.

Por favor confirmar o recebimento deste, para evitar o reenvio.

Thiago Virginio
Setor Administrativo
TRI SIGNAL IND. COM. DE MOVEIS LTDA
Palmas - TO
63 3225 6247
Skype: vicblack@hotmail.com



PROPOSTA DE PREÇOS SOBRAL.pdf

546K

A
PREFEITURA MUNICIPAL DE SOBRAL – SECRETARIA DE EDUCAÇÃO

Prezados senhores(as),

Apresentamos abaixo nossa proposta de preços para fornecimentos de moveis:

1	CADEIRA FIXA - ESTOFADA	126	R\$ 897,00	R\$ 113.022,00
2	CADEIRA GIRATÓRIA – ESTOFADA, ESPALDAR BAIXO	204	R\$ 1.264,90	R\$ 258.039,60
3	ARMÁRIO ALTO	46	R\$ 1.799,20	R\$ 82.763,20
4	ARMÁRIO BAIXO	8	R\$ 967,20	R\$ 7.737,60
5	GAVETEIRO MÓDULO DE 04 GAVETAS	20	R\$ 988,00	R\$ 19.760,00
VALOR DA PROPOSTA			R\$ 481.322,40	

CONDIÇÕES DA PROPOSTA:

Garantia: 12 meses;

Prazo de entrega: 60 dias;

Validade da proposta: 60 (sessenta) dias;

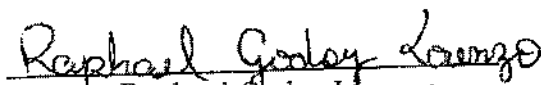
Pagamento: Contra apresentação;

Impostos/frete: incluso

Garantia: 12 (doze) meses;

Montagem inclusa.

Santo Antônio de Goiás, sexta-feira, 8 de fevereiro de 2018


Raphael Godoy Lorenzo



Rafael Melo <rafael.seducsobral@gmail.com>



(sem assunto)

valdir@lorenzocorp.com.br <valdir@lorenzocorp.com.br>
Para: rafael.seducsobral@gmail.com

9 de março de 2018 09:34

Rafael

Bom dia!

Conforme solicitado segue orçamento anexo.



Livre de virus. www.avast.com.

ORÇAMENTO PREFEITURA DE SOBRAL.PDF
111K



Brasília, 27 de Fevereiro de 2018.

À
SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO DE SOBRAL
SOBRAL – CE

A/C: SR. RAFAEL

Prezado Senhor,

Apresentamos nossa proposta para fornecimento de mobiliários TECNO2000, conforme solicitado:

PROPOSTA

ITEM	DESCRIÇÃO DE PRODUTO	QTD	VALOR	VALOR TOTAL
1	Cadeira fixa, espaldar baixo	126	R\$ 772,80	R\$ 97.372,80
2	Cadeira giratória, espaldar baixo	204	R\$ 1.089,76	R\$ 222.311,04
3	Armário alto	46	R\$ 1.550,08	R\$ 71.303,68
4	Armário baixo	8	R\$ 833,28	R\$ 6.666,24
5	Gaveteiro, 04 gavetas	20	R\$ 851,20	R\$ 17.024,00

VALOR TOTAL DA PROPOSTA: R\$ 414.677,76 (Quatrocentos e quatorze mil seiscentos e setenta e sete reais e setenta e seis centavos)

VALIDADE DA PROPOSTA: 60 (sessenta) DIAS.

PRAZO DE GARANTIA: 5 (cinco) ANOS.

PRAZO DE ENTREGA: 30 (trinta) DIAS.

DECLARAÇÃO EXPRESSA:

Nos valores unitários, totais estão inclusos todos os tributos, despesas ou custos diretos ou indiretos necessários ao cumprimento integral do objeto, inclusive com a sua unidade de aquisição (unidade, pacote, caixa, etc.)

DADOS DO FORNECEDOR:

NOME: TECNO2000 INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA

TELEFONE E FAX: (37) 3329-1000

ENDEREÇO: Rua Vereador Décio de Paula nº101-Bairro Planalto – Formiga - MG

CEP: 35.570-000

CNPJ: 21.306.287/0001-52

INSC. EST. 261.431.046 / 00-66

EMAIL: tecno2000@tecno2000.com.br



DADOS BANCÁRIOS:

BANCO DO BRASIL - AGÊNCIA 5117/9

CONTA CORRENTE Nº 5184/5

ENDEREÇO EM BRASÍLIA:

SHIS QI 11/13, BL.M SALAS 101/102/103

ED. SOUTH LAKE CENTER

BAIRRO: LAGO SUL UF: DF

CEP: 71.625-205

FONE/FAX: (61)3321-3676/ 3248-3956

EMAIL: brasil@tecno2000.com.br

Atenciosamente,

TECNO2000 INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA.

ANDRÉ PIRES NASCIMENTO

REPRESENTANTE LEGAL

CI : 227.3.226 SSP DF

CPF : 002.855.491-46

Fábrica

Rua Vereador Odeio de Paula, 107
Fátima - MG - CEP: 35.575-000
Fone: (31) 3322.2336 Fax: (31) 3321-1893
E-mail: tecno2000@tecno2000.com.br
www.tecno2000.com.br

Escritório em Brasília

SHIS QI 11/13, BL. M, Salas 101 e 102 - Lago Sul
Brasília - DF - CEP: 71.625-205
Fone/Fax: (61) 3248-3956
E-mail: brasil@tecno2000.com.br

Escritório em Belo Horizonte

Rua da Bahia, 1032, Sala 1406 - Centro
Belo Horizonte - MG - CEP: 30.150-011
Fone/Fax: (31) 3273.1210
E-mail: bh@tecno2000.com.br



Rafael Melo <rafael.seducsobral@gmail.com>



PROPOSTA ORÇAMENTÁRIA - TECNO2000

Leide <brasil@tecno2000.com.br>
Para: rafael.seducsobral@gmail.com

27 de fevereiro de 2018 15:10

Boa tarde Prezado Sr. Rafael
Em anexo proposta orçamentária solicitada.

QUALQUER DÚVIDA E OU ESCALRECIMENTOS ESTAMOS A DIPOSIÇÃO.

Atenciosamente

Leide Barbosa

Supervisora

(61) 3248-3956/ (61) 3321-3676

brasil@tecno2000.com.br

www.tecno2000.com.br

Skype: tecno20002



Antes de imprimir, pense em sua responsabilidade e compromisso com o MEIO AMBIENTE.

2 anexos



image002.jpg
21K

SECRETARIA MUNICIPAL SOBRAL - MOBILIÁRIOS DIVERSOS 27 02 2018.pdf
755K



**MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
BASE ADMINISTRATIVA DO COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS**

**EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 27/2017
NUP: EB 65399.006233/2017-91
CONTRATAÇÃO DE SERVIÇOS DE CONFEÇÃO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS
PARA O COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS**

Pregão Eletrônico SRP nº: 27/2017

UASG: 160098

Processo Administrativo nº 29/2017 – B Adm / Cmdo Op Esp

Modalidade de Licitação: PREGÃO

Forma: Eletrônico

Tipo de Licitação: Menor Preço por grupo

Data de Abertura da Sessão Pública: 14 de agosto de 2017.

Horário: 08h00m (oito horas – horário de Brasília – DF)

Pregoeiro: RICARDO FELICIANO DA COSTA – 1º Ten

Local: www.comprasnet.gov.br

Endereço eletrônico para esclarecimentos: licitacao@bdaopesp.eb.mil.br

Encaminhamento da proposta e anexos: a partir da data de divulgação do Edital no site www.comprasnet.gov.br, até a data e horário de abertura da sessão pública.

Vigência da Ata de Registro de Preços: 12 (doze) meses.

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a União, por meio da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais, sediada na Avenida Salvador s/nº, Jardim Guanabara, Goiânia - GO, realizará licitação para REGISTRO DE PREÇOS, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, **do tipo menor preço por grupo**, 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, do Decreto 2.271, de 7 de julho de 1997, das Instruções Normativas SLTI/MPOG nº 2, de 30 de abril de 2008, e nº 02, de 11 de outubro de 2010, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital.

1. DO OBJETO

1.1. O objeto da presente licitação é o registro de preços para eventual contratação de CONTRATAÇÃO DE SERVIÇOS DE CONFEÇÃO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA O COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será dividida em grupos, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõem.



1.3. Serão formados os seguintes Grupos: Grupo 01 – mobiliário corporativo, compreendendo os itens 1 a 37; Grupo 02 – Poltronas, compreendendo os itens 38 a 54; Grupo 03 – Divisórias, compreendendo os itens 55 a 62; e Grupo 04 – Arquivos deslizantes, compreendendo os itens 63 e 64, Grupo 5 – Piso elevado, compreendendo os itens 65 a 80 e Grupo 06 – Mobiliário para Laboratório, compreendendo os itens 81 e 82, onde serão licitados por agrupamento de itens, formando um grupo específico, tendo em vista guardarem compatibilidade entre si, tendo sido observado para tanto as próprias regras de mercado para comercialização dos produtos, de modo a manter a competitividade da disputa, e ainda, os itens comercializados entre si são oriundos de um mesmo gênero, produzidos e comercializados de forma similar. Soma-se ao fato de que com a padronização dos mobiliários a serem adquiridos permitirá à Administração Pública total economicidade no tocante à manutenções futuras, e ainda, o conjunto ou complexo do objeto se justifica em grupo de itens.

1.4. Em relação ao Grupo 01 – mobiliário corporativo, compreendendo os itens 1 a 37; ao Grupo 02 – Poltronas, compreendendo os itens 38 a 54; ao Grupo 03 – Divisórias, compreendendo os itens 55 a 62; e ao Grupo 04 – Arquivos deslizantes, compreendendo os itens 63 e 64, Grupo 5 – Piso elevado, compreendendo os itens 65 a 80 e Grupo 06 – Mobiliário para laboratório, compreendendo os itens 81 e 82 conforme exposto no Inciso II, Art 10, do Decreto Nr 8.538, de 06 de outubro de 2015 - não se aplicará o disposto nos Art 6º ao Art 8º, do mesmo Decreto, tendo em vista a eventual aquisição tratar-se de serviços de confecção de mobiliários para o Comando e Operações Especiais visando atender a demanda do Comando de Operações Especiais e suas Organizações Militares diretamente subordinadas no que tange à confecção de mobiliários, poltronas e arquivos deslizantes e sua aquisição de forma parcelada não se configura a vantajosidade para Administração Pública, podendo ainda representar prejuízo para o conjunto ou complexo de bens a ser contratado.

2. DO ÓRGÃO GERENCIADOR E ÓRGÃOS PARTICIPANTES

2.1. Não haverá Órgão participante.

3. 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 e no Decreto nº 7.892, de 2013.

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 cem 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 quintuplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente 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 às 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.

4. 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. 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.

4.4. 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.

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

5. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO.

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 IN SLTI/MPOG nº 2, de 2010.

5.2. Não poderão participar desta licitação os interessados:

5.2.1. proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;

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

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

5.2.4. que estejam sob falência, em recuperação judicial ou extrajudicial, concurso de credores, concordata ou insolvência, em processo de dissolução ou liquidação;

5.2.5. entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;

5.3. Como condição para participação no Pregão, o licitante assinalará "sim" ou "não" em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

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



5.3.1.1. a assinalação do campo "não" apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa;

5.3.2. 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;.....

5.3.3. que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

5.3.4. 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;

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

6. 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 por grupo;

6.6.2. a. Descrição detalhada do objeto, contendo, entre outras, as seguintes

6.6.2.1. A relação dos materiais e equipamentos que serão utilizados na execução dos serviços, indicando o quantitativo e sua especificação;

6.7. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

6.8. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na prestação dos serviços.

6.9. Em se tratando de Microempreendedor Individual – MEI, o licitante deverá incluir, no campo das condições da proposta do sistema eletrônico, o valor correspondente à contribuição prevista no art. 18-B da Lei Complementar n. 123, de 2006.

6.10. O prazo de validade da proposta não será inferior a 20 (cento e vinte) dias, a contar da data de sua apresentação.

7. 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, contendo 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 unitário do grupo.

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 0.01%.

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.

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

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

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

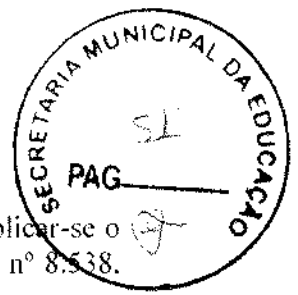
7.10. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

7.11. 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.

7.12. 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.

7.13. 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.

7.14. 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 as 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.

7.15. 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.

7.16. 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.

7.17. 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.

7.18. Ao presente certame não se aplica o sorteio como critério de desempate. Lances equivalentes não serão considerados iguais, vez que a ordem de apresentação das propostas pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação.

7.19. 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.

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

7.20. Para os produtos abrangidos por margem de preferência, caso a proposta de menor preço não tenha por objeto produto manufaturado nacional, o sistema automaticamente indicará as propostas de produtos manufaturados nacionais que estão enquadradas dentro da referida margem, para fins de aceitação pelo Pregoeiro.

7.21. Nessa situação, a proposta beneficiada pela aplicação da margem de preferência tornar-se-á a proposta classificada em primeiro lugar.

7.22. Eventual empate entre propostas, o critério de desempate será aquele previsto no artigo 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens:

7.22.1. Produzidos no País;

7.22.2. Produzidos ou prestados por empresas brasileiras;

7.22.3. Produzidos ou prestados por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País.

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

7.24. 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.

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

8. 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 global 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 convocará a licitante detentora do melhor lance para enviar a proposta de preços e laudos e/ou certificados exigidos no Anexo A ao Termo de Referência – Descritivo Técnico dos produtos, para cada grupo(s) ganho(s), e, caso necessário, outros documentos julgados pertinentes, sempre por meio de funcionalidade disponível no sistema (“enviar anexo”), estabelecendo no “chat” prazo razoável para tanto, sob pena de não aceitação da proposta.

8.4.1. Caso a licitante não apresente os laudos e/ou certificados indicados no item acima juntamente com a proposta de preços, poderá fazê-lo por ocasião da apresentação das amostras.

8.4.2. A proposta de preços deverá, obrigatoriamente, estar no formato “PDF” ou “JPEG”, rubricada e assinada pelo seu representante legal e em conformidade com o Anexo III contendo os seguintes dados:

8.4.2.1. Prazo de validade da proposta não inferior à 60 (sessenta) dias;

8.4.2.2. A especificação de forma clara, completa e minuciosa do serviço a ser prestado em conformidade com o Termo de Referência;

8.4.2.3. Quantidade, valor unitário, valor total por item e valor total do(s) grupo(s);

8.4.2.4. Razão social, endereço, e-mail, telefone/fax, número do CNPJ, banco, agência, número da conta-corrente e praça de pagamento, telefone funcional e celular do representante da empresa;

8.4.2.5. Marca e, se for o caso, modelo, condições de execução do serviço, procedência e prazo de validade do material, estando tais informações em conformidade com a proposta inicialmente preenchida e cadastrada no sistema;

8.4.2.6. Declaração expressa que a proposta está em conformidade com todos os preceitos legais e regulamentos em vigor;

8.4.2.7. Declaração expressa que nos preços ofertados estão inclusos todos os custos indiretos tais como: impostos, taxas, fretes, seguros, embalagens, montagem e entrega do material, bem como quaisquer outras despesas diretas e indiretas;

8.5. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do serviço a ser prestado, em compatibilidade com o Termo de Referência, minudenciando o modelo, tipo, procedência, garantia ou validade, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas.

8.6. Caso a proposta classificada em primeiro lugar tenha se beneficiado da aplicação da margem de preferência, o Pregoeiro solicitará ao licitante que envie imediatamente, por meio eletrônico, com posterior encaminhamento por via postal, o documento comprobatório da caracterização do produto manufaturado nacional, nos termos dos **Decretos nº 8.184 e 8.194, ambos de 2014**.

8.7. 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.

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



8.8. Se a proposta ou lance de menor valor não for aceitável, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

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

8.10. 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.

8.11. 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.

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

8.13. Nos itens não exclusivos a microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas, 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 147, de 2014, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

8.14. 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 forem necessários para alcançar o total estimado, observado o preço da proposta vencedora.

8.15. Nos itens em que for admitida a formação de cadastro reserva, também deverão ser enviadas ao pregoeiro as propostas dos demais licitantes ajustadas ao valor do lance final do licitante vencedor, obedecendo todos os critérios mencionados neste item.

8.16. Durante a Fase de Aceitação, caso haja dúvidas acerca das qualidades e características do(s) serviço(s) a ser(em) executados(s), do material utilizado na fabricação desses produtos e do acabamento dos mesmos, poderão ser exigido das licitantes detentoras das melhores ofertas a apresentação de amostra(s). **A possibilidade de exigência da amostra neste pregão se deve ao fato de que sejam averiguadas as qualidades e características do serviço a ser prestado sob o plano de sua real compatibilidade com o objeto licitado, portanto, não se resume apenas a ver no papel (mera descrição documental abstrata), mas sim de aferir a qualidade e característica do serviço a ser prestado, uma vez que se trata de material a ser utilizado no âmbito administrativo pelo Exército Brasileiro.**

8.17. Se houver indícios de inexecutabilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, na forma do § 3º do artigo 43 da Lei nº 8.666, de 1993, a exemplo das enumeradas no §3º, do art. 29, da IN SLTI/MPOG nº 2, de 2008.

8.18. Quando o licitante apresentar preço final inferior a 30% (trinta por cento) da média dos preços ofertados para o mesmo item, não sendo possível a sua imediata desclassificação por inexecutabilidade, será obrigatória a realização de diligências para o exame da proposta.

8.19. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a executabilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

8.20. 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.



8.20.1. 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.

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

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

8.23. 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.

8.23.1. 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.

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

8.24. 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.

9. DA APRESENTAÇÃO DE AMOSTRAS.

9.1. As licitantes detentoras das melhores ofertas em cada item, bem como as demais licitantes dentro da ordem de classificação, para fins de avaliação e análise poderão ser convocadas a apresentar amostras dos serviços, de acordo com o previsto no anexo "A" ao Termo de Referência, conforme condições a seguir:

9.1.1. As amostras deverão ser entregues, na Seção de Aquisições, Licitações e Contratos (SALC) da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais, situada na Av. Salvador, S/Nr, Jardim Guanabara, Goiânia-GO, CEP: 74.675-710, ou em caso de necessidade de execução no local, em outro local determinado pelo pregoeiro, desde que avisado com antecedência, obedecendo rigorosamente o horário das 09:30 às 11:30 horas e das 13:30 às 16:30 horas, no prazo de **até 5 (cinco) dias após a solicitação formal pelo pregoeiro via "CHAT"**.

9.1.2. As amostras deverão ser entregues devidamente embaladas e identificadas na parte externa com a designação numérica do presente Pregão, o nome da Razão Social e o CNPJ da empresa licitante, o número do item a que se referem, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, quantidade do produto, sua marca, modelo, número de referência, código do produto e modelo.

9.2. Imediatamente após o término do prazo de entrega das amostras, todas as licitantes participantes do certame terão o prazo de 2 (dois) dias úteis, caso queiram, para analisarem as amostras entregues, onde as mesmas ficarão disponíveis na Seção de Aquisições, Licitações e Contratos (SALC) da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais, ou em local identificado a ser definido pelo pregoeiro, no caso de apresentação de serviço a ser executado, para vistas dos interessados durante o horário de expediente.

9.3. As amostras apresentadas serão avaliadas quanto às exigências previstas neste instrumento convocatório pelo setor requisitante. Será realizado um relatório de avaliação pela respectiva comissão, devidamente fundamentado, aprovando ou contra-indicando a(s) amostra(s) apresentada(s). A comissão deverá, prioritariamente, analisar tecnicamente a



compatibilidade da(s) amostra(s) com o **Anexo "A" ao Termo de Referência** e com a(s) proposta(s) comercial(is) apresentada(s) pela(s) respectiva(s) licitante(s) durante a Fase de Aceitação.

9.4. As amostras serão avaliadas pela comissão instituída no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis, podendo ser prorrogado por igual período. Neste caso, o Pregoeiro informará no sistema o prazo previsto para o resultado da avaliação da amostra.

9.5. Caso a(s) amostra(s) da (s) empresa(s) que ofertou(ram) o menor preço não seja(m) compatível(is) com o objeto da licitação, será(ão) convocada(s) a(s) empresa(s) subsequente(s), dentro da ordem de classificação, para apresentação de amostra(s), cujo o prazo será de **05 (cinco) dias**, após convocação do pregoeiro, **sem prejuízo das sanções legais pertinentes ao licitante desclassificado por incompatibilidade do produto ofertado com as especificações do edital**;

9.6. As amostras aceitas e aprovadas ficarão sob a guarda da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais para aferição e comparação com os produtos a serem entregues, ficando a disposição da licitante fornecedora para devolução após a constatação de sua originalidade. As amostras poderão ser retiradas em horário de expediente na Seção de Aquisições, Licitações e Contratos (SALC) da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais por representante legal no prazo de até 30 (trinta), contados a partir da data de entrega do material empenhado. A Base Administrativa não se responsabilizará por quaisquer danos causados aos materiais durante o período de análise ou por eventual demora no recolhimento dos mesmos. A amostra que não for retirada pela licitante fornecedora até o prazo estipulado, será considerada como doação ao Comando de Operações Especiais. Cabe ao licitante, entrar em contato pelo telefone (62) 3239-4525 para se informar sobre os dias e horários do expediente administrativo desta Unidade Gestora:

9.7. No caso de incompatibilidade das amostras com os requisitos editalícios, as mesmas ficarão à disposição da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais até a conclusão do processo administrativo instaurado que vise à aplicação das sanções previstas neste edital ao licitante faltoso. Concluído o processo, as amostras deverão ser retiradas na Seção de Aquisições, Licitações e Contratos (SALC) da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais no prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos. **Após este período a Base Administrativa do Comando Operações Especiais providenciará o descarte das amostras.**

10. DA HABILITAÇÃO

10.1. Encerrada a Fase de Aceitação, as empresas que tiverem suas propostas aceitas deverão entregar, **no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis**, a partir da solicitação do Pregoeiro via chat, a sua documentação em envelope lacrado e com a seguinte inscrição e endereços indicados:

SEÇÃO DE AQUISIÇÕES, LICITAÇÕES E CONTRATOS
BASE ADMINISTRATIVA DO COMANDO DE OPERAÇÕES
ESPECIAIS

**DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO REFERENTE AO
PREGÃO ELETRÔNICO SRP 27/2017 – CONFECCÃO DE
MOBILIÁRIO**

AV. SALVADOR, S/NR – JARDIM GUANABARA
GOIÂNIA – GO
CEP: 74.675-710



10.2. O envelope deverá conter os seguintes documentos, **originais ou autenticados por tabelião de notas, ou por servidor da Administração, desde que conferidos com o Original, ou publicação em órgão da imprensa oficial, para análise:**

- 10.2.1. Proposta de Preços original contendo todos os itens aceitos;
- 10.2.2. Declaração Unificada, conforme Anexo IV;
- 10.2.3. Cópia autenticada do Atestado de Capacidade Técnica (de objeto compatível com o licitado);
- 10.2.4. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas;
- 10.2.5. Certidão Negativa de Falência e Concordatas;
- 10.2.6. e demais documentos exigidos pelo Pregoeiro expressamente via chat.

10.3. Toda documentação entregue deverá estar assinada e rubricada em todas as folhas pelo proprietário da empresa ou pelo seu representante legal (neste caso, a empresa deverá enviar cópia autenticada da procuração).

10.4. Não serão aceitos documentos com indicação de CNPJ diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

10.5. Após decorrido o prazo previsto no para o envio da documentação, será disponibilizado a todos os licitantes participantes do certame, todos os documentos originais apresentados pela(s) licitante(s) vencedora(s), notadamente no que concerne à proposta de preços, habilitação e demais documentos exigidos no Edital e pelo Pregoeiro no chat, a fim de possibilitar, se for o caso, a motivação de eventuais intenções de recurso e a fundamentação dos mesmos.

10.6. A não entrega ou entrega da documentação em desacordo ou fora dos prazos e condições estabelecidas neste Edital, acarretará na inabilitação da empresa.

10.7. 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:

10.7.1. SICAF;

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

10.7.3. 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).

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

10.7.5. 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.

10.7.6. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

10.8. O Pregoeiro, então, consultará o Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF, em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômica financeira e habilitação técnica, conforme disposto nos arts. 4º, *caput*, 8º, § 3º, 13 a 18 e 43, III, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010.



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

10.8.2. 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 02 (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 microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas, conforme estatui o art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

10.9. Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF além do nível de credenciamento exigido pela Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010, deverão apresentar a seguinte documentação relativa à Habilitação Jurídica e à Regularidade Fiscal e trabalhista, nas condições seguintes:

10.10. **Habilitação jurídica:**

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

10.10.2. Em se tratando de Microempreendedor Individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, na forma da Resolução CGSIM nº 16, de 2009, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;

10.10.3. 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;

10.10.4. 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;

10.10.5. 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, nos termos do artigo 8º da Instrução Normativa nº 103, de 30/04/2007, do Departamento Nacional de Registro do Comércio - DNRC;

10.10.6. No caso de sociedade 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.

10.10.7. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

10.10.8. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

10.10.9. Comprovação de patrimônio líquido não inferior a 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação, a qual será exigida somente no caso de a licitante apresentar resultado igual ou inferior a 1 (um) em qualquer dos índices Liquidez Geral, Liquidez Corrente e Solvência Geral, calculados e informados pelo SICAF.



10.10.9.1. Declaração da licitante, contendo a relação das instalações, aparelhamento e pessoal técnico adequado disponível para as obrigações desse certame.

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

10.11. Regularidade fiscal e trabalhista:

10.11.1. prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

10.11.2. prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

10.11.3. prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

10.11.4. 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 nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

10.11.5. prova de inscrição no cadastro de contribuintes municipal, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

10.11.6. prova de regularidade com a Fazenda Municipal do domicílio ou sede do licitante;

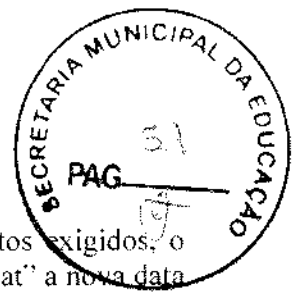
10.11.7. caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos municipais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Municipal do domicílio ou sede do fornecedor, ou outra equivalente, na forma da lei;

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

10.11.8.1. Caso alguma microempresa ou empresa de pequeno porte apresente alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, esta não poderá ser inabilitada, sendo-lhe assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis para regularização da documentação, contados do momento em que for eventualmente declarada vencedora do certame.

10.12. Se a menor proposta ofertada for de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa, 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 solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período.

10.12.1. A não regularização fiscal no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal, será concedido o mesmo prazo para regularização.



10.13. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro colocará os itens desta empresa "em análise", informando no "chat" a nova data e horário para a continuidade da habilitação destes itens, sem prejuízo do andamento do restante da licitação.

10.14. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, deixar de apresentar quaisquer dos documentos exigidos para a habilitação, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

10.15. Nos itens não exclusivos a microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate lícito, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 147, de 2014, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

10.16. Caso alguma(s) empresa(s) seja(m) inabilitada(s), os itens da(s) mesma(s) voltarão à Fase de Aceitação para convocação da próxima colocada. Neste caso, os itens da(s) empresa(s) inabilitada(s) poderão ser colocados "em análise" e o Pregoeiro informará nova data e horário para a continuidade da aceitação destes itens, sem prejuízo do andamento do restante da licitação.

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

10.18. Os licitantes que não estiverem cadastrados no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF no nível da Qualificação Econômico-Financeira, conforme Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010, deverão apresentar a seguinte documentação:

10.18.1. certidão negativa de falência ou recuperação judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

10.18.2. balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;

10.18.2.1. no caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;

10.18.3. comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), resultantes da aplicação das fórmulas:

10.18.4.

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$LC = \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$$

10.18.5. As empresas, cadastradas ou não no SICAF, que apresentarem resultado inferior ou igual a 1 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar patrimônio líquido de do valor estimado da contratação ou do item pertinente.



10.19. As empresas, cadastradas ou não no SICAF, deverão comprovar, ainda, a qualificação técnica, por meio de:

10.19.1. Comprovação de aptidão para a prestação dos serviços 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, com apresentação de suas respectivas Notas Fiscais.

10.19.2. O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados.

10.19.2.1. Os atestados referir-se-ão a contratos já concluídos ou já decorrido no mínimo um ano do início de sua execução, exceto se houver sido firmado para ser executado em prazo inferior, apenas aceito mediante a apresentação do contrato.

10.19.2.2. O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados.

10.20. 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.

10.21. 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 (duas) horas, após o término da fase de lances, automaticamente deverá ser enviada a documentação para o e-mail licitacao@bdaopesp.eb.mil.br. 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 03 (três) dias, após encerrado o prazo para o encaminhamento via funcionalidade do sistema (upload), fac-símile (fax) ou e-mail.

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

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

10.23. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa equiparada, 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.

10.24. 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.

10.25. 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.



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

10.27. 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.

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

11. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

11.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

11.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

11.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar a Ata de Registro de Preços ou não comprovar a regularização fiscal, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

11.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

11.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico ("chat"), e-mail, ou, ainda, fac-símile, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

11.2.2. A convocação feita por e-mail ou fac-símile dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

12. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

12.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 02 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

12.1.1. 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.

12.1.2. apresentar a planilha de custos e formação de preços, devidamente ajustada ao lance vencedor, em conformidade com o modelo anexo a este instrumento convocatório.

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

12.2. 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.

12.2.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

13. DOS RECURSOS

13.1. 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.



13.2. 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.

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

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

13.2.3. 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.

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

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

14. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

14.1. 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.

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

15. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de até 05 (cinco) 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.

15.2. 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 05 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

15.3. 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(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

15.3.1. Para atender ao Princípio da Celeridade Processual e visando facilitar o andamento do processo para ambas as partes, caso seja interesse da licitante, solicita-se que seja enviada, após a fase de homologação, a Ata de Registro de Preços (modelo em anexo) com os itens vencidos pela licitante e devidamente por ela assinada, respeitando-se os prazos estipulados neste Edital.

15.4. 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.

15.4.1. 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;

15.5. Informa-se que somente serão emitidas notas de empenho ou autorizadas as "caronas" nesse pregão, para as licitantes que tiverem assinado a Ata de Registro de Preços.

16. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

16.1. Dentro do prazo de validade da Ata de Registro de Preços, o fornecedor registrado poderá ser convocado para assinar o Termo de Contrato ou aceitar/retirar instrumento equivalente, conforme o caso (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização), no prazo de 05 (cinco) dias úteis contados de sua convocação, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

16.2. O prazo de vigência da contratação ao que se tem ficará adstrito à vigência dos respectivos créditos orçamentários, inteligência do disposto no caput do Art 57, inciso II, da Lei 8.666/93.

16.3. De acordo com o artigo 62 da Lei nº 8.666, de 1993, aplicável subsidiariamente ao pregão realizado para o processamento do sistema de registro de preços, o termo de contrato é obrigatório para contratações de serviços com valores superiores a R\$80.000,00.

16.4. Previamente à contratação, 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.

16.4.1. 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.

16.5. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data de seu recebimento.

16.6. 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, 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.

17. DO REAJUSTE

17.1. O preço é fixo e irrevogável.

17.2. 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.

18. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

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



19. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

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

20. DO PAGAMENTO

20.1. O pagamento será efetuado pela Contratante no prazo de 30 (trinta) dias, contados da apresentação da Nota Fiscal/Fatura contendo o detalhamento dos serviços executados e os materiais empregados, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

20.2. 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/Fatura, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

20.3. A apresentação da Nota Fiscal/Fatura deverá ocorrer no prazo de 15 (quinze) dias, contado da data final do período de adimplemento da parcela da contratação a que aquela se referir.

20.4. O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o "atesto" pelo servidor competente, condicionado este ato à verificação da conformidade da Nota Fiscal/Fatura apresentada em relação aos serviços efetivamente prestados e aos materiais empregados.

20.5. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura 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.

20.6. Nos termos do artigo 36, § 6º, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 02, de 2008, será efetuada a retenção ou glosa no pagamento, proporcional à irregularidade verificada, sem prejuízo das sanções cabíveis, caso se constate que a Contratada:

20.6.1. não produziu os resultados acordados;

20.6.2. deixou de executar as atividades contratadas, ou não as executou com a qualidade mínima exigida;

20.6.3. deixou de utilizar os materiais e recursos humanos exigidos para a execução do serviço, ou utilizou-os com qualidade ou quantidade inferior à demandada.

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

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

20.9. 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.

20.10. 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.



20.11. 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.

20.12. 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.

20.13. ---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.

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

20.14.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional 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.

20.15. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

EM = $I \times N \times VP$, sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6 / 100)}{365} \quad I = 0,00016438 \quad TX = \text{Percentual da taxa anual} = 6\%$$

21. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

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

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

21.2. 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.

21.3. 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.

22. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

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

22.1.1. não assinar a ata de registro de preços quando convocado dentro do prazo de validade da proposta ou não assinar o termo de contrato decorrente da ata de registro de preços;

22.1.2. apresentar documentação falsa;

22.1.3. deixar de entregar os documentos exigidos no certame;



- 22.1.4. ensejar o retardamento da execução do objeto;
 - 22.1.5. não manter a proposta;
 - 22.1.6. cometer fraude fiscal;
 - 22.1.7. comportar-se modo inidôneo.
- 22.2. 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.
- 22.3. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:
- 22.3.1. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;
 - 22.3.2. Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;
- 22.4. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.
- 22.5. 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.
- 22.6. 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.
- 22.7. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.
- 22.8. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

23. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

- 23.1. Até 02 (dois) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.
- 23.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail licitacao@bdaopesp.eb.mil.br ou por petição dirigida ou protocolada no endereço Avenida Salvador, s/nº - Jardim Guanabara - Goiânia - GO, na Seção de Aquisições, Licitações e Contratos da Base Administrativa do comando de operações Especiais.
- 23.3. Caberá ao Pregoeiro decidir sobre a impugnação no prazo de até vinte e quatro horas.
- 23.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.
- 23.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.
- 23.6. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 23.7. As respostas às impugnações e os esclarecimentos prestados pelo Pregoeiro serão entranhados nos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado.



24. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

24.1. 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.

24.2. 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.

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

24.4. 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.

24.5. 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.

24.6. 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.

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

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

24.9. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico www.comprasnet.gov.br, e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço Avenida Salvador, s/nº - Jardim Guanabara - Goiânia - GO, nos dias úteis, no horário das 09:30h às 11:30h e das 14:00h às 16:30h de segunda à quinta e de 09:30 às 11:30 às sextas, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

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

24.10.1. ANEXO I – Termo de Referência;

24.10.2. ANEXO II – Minuta de Ata de Registro de Preços;

24.10.3. ANEXO III – Minuta da Proposta de Preços;

24.10.4. ANEXO IV – Modelo de Declaração unificada

24.10.5. ANEXO V – Modelo de Planilha de Composição de Custos

24.10.6. ANEXO VI – Minuta de Termo de Contrato;

Goiânia – GO, 12 de maio de 2017.

ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO - TC
Ordenador de Despesas do Comando de Operações Especiais



ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA
EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 27/2017
NUP: EB 65399.006233/2017-91

CONTRATAÇÃO DE SERVIÇOS DE CONFEÇÃO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA O COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS

I. DO OBJETO

1.1. Contratação de serviços de confecção de mobiliários diversos para o Comando de Operações Especiais, conforme condições, quantidades, exigências e estimativas, inclusive as encaminhadas pelos órgãos e entidades participantes (quando for o caso), estabelecidas neste instrumento:

GRUPO 01 - MOBILIÁRIO CORPORATIVO						
Nº Item pregão	Descrição Material	Und	Qtd Min	Qtd Max	Valor Unit (R\$)	Valor Total (R\$)
01	ESTACÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 02 (DUAS) PESSOAS Medidas: 1800x1350x740mm Superfície de trabalho: Sistema linear, composto por dois módulos conjugáveis, cada um medindo 1200x400x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dos módulos. Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular em posição. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno extrudado, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo pain de borda de contato com o sistema com no mínimo 3,5mm, conforme NBR 12966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MEEL (a quente). A parte inferior do tampo deverá conter buchas ancoradas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa. Nicho divisor Nicho divisor confeccionado em madeira conferido em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x250x134mm. Componentes Metálicos: A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos martelados por traçassas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão proporcionar a estruturação do conjunto. Estrutura metálica: Os pés são confeccionados em tubo esquadro com seção oblonga medindo 40x77mm, os parafusos com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82° em relação ao piso, na direção central da	Un	1	100	2798,05	279805



	mesa Os pés contras são recuados para o centro da mesa proporcionando maior mobilidade para os usuários. A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com seção retangular medindo 30x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG. Devera conter chapa metálica, medindo 20x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promova a ligação entre os tampos. Cada pé em sua base inferior dos sapatos niveladora com formato circular com 2° e rosca de 5/16". Calha metálica A parte central da mesa possui calha correndo em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x150mm, em peças compondo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas em toda sua perimetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOT-MELT (a quente). Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de cascas, medindo 175x10mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido. Calha confeccionada em chapão de aço A36 no mínimo espessura de 1,20mm, dobrada com formato U" com largura de 120mm e altura de 20mm. MESA AUXILIAR 1500x600x740mm Superfície de trabalho Tampo e confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular em peça única. Revestimento em laminado melaminado de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perimetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno sanfoidado, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no máximo 2,5mm, conforme NBR 13066 – Tabela 1, colada pelo processo HOT-MELT (a quente). A parte inferior do tampo devera conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos a estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica Os pés são confeccionados em tubo esquadro com seção alonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82° em relação ao pé, na direção central da mesa. A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com seção retangular medindo 30x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG. Devera conter chapa metálica, medindo 20x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promova a ligação entre os tampos. Cada pé em sua base inferior dos sapatos niveladora com formato circular com 2° e rosca de 5/16". Acabamento e montagem A fixação da estrutura dos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x32. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalino, decapagem acida, redução de sais de última, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água destilada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epoxi po, fixada por meio de carga elétrica epoxi, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.					
02	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 04 (QUATRO) PESSOAS Aprestar-se certificado de conformidade de produto emitido pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo PR-METRO, com a norma NBR 12967:2009 ou versão mais recente.	Un	1	80	6584,48	526758,40



Lameiros – Quantidade: 04 unidades Tampo reto para mesas auto portantes ou sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com ténis laminada e painéis de granulométrica fina, com espessura de 25mm, 1° e revestido com laca melaminizada de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, resoluções encobertas com fita em poliestireno de superfície lisa, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e auto colante tipo chipboard. Fixado a estrutura através de parafusos roscas auto cortante tipo chipboard. Variação máxima permitida de 5% nas dimensionais. Dimensões: 140 x 70 cm. Alturas das superfícies: 73 a 75 cm. Estrutura Lateral para Estação – Quantidade: 02 unidades Estrutura para campos de trabalho sem acesso ao cabotagem por tampo basculante. Estrutura com pernas e travessa superior de seção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 2,25 mm, corte a 45° para perfeito acabamento por processo de fixamento da solda, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas as barras de união através de parafusos e porcas metálicas de montagem. Ponteiros de acabamento na extremidade inferior do tubo, em contato com o piso, instalados em material semoplástico com alta resistência mecânica a impactos. Ferramenta Central para Estação – Quantidade: 01 unidade Estrutura central para campos de trabalho simples ou duplos de plataforma de trabalho, com ou sem acesso ao cabotagem por tampo basculante. Estrutura com pernas e travessa superior de seção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 1,5mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixadas as barras de união através de parafusos e porcas metálicas de montagem. Sopistas regulares com roscas M10 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, instalados em material semoplástico com alta resistência mecânica a impactos. Barras Central – Quantidade: 04 unidades Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de seção retangular em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 1,2mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixadas as estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas metálicas de montagem. Perfil Central Duplo – Quantidade: 01 unidade Tampas basculantes de acesso ao cabotagem, simples ou duplas, confeccionadas em alumínio extrudado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura, apresentando alta resistência a impactos e alta durabilidade a corrosão. Tratamento superficial com banho desengrassante e pintura epóxi. Ponteiros plásticos de acabamento nas laterais instalados em material semoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 40 mm CC PH, com tratamento em zinco amarelo. Ferragem União de Tampas – Quantidade: 01 unidade Par de chapas para unir os tampas, em aço catapado com 04 furos e parafusos, para cada uma delas. Fixação de alinhar e fazer a fixação entre superfícies, sendo em situação onde a conexão entre 2 tampas. Perfil Substituição de Cabos – Quantidade: 01 unidade Fechamento passo cabos confeccionados em chapa em SAE 1020 com desenho retangular para um encaixe nas estruturas centrais para um melhor alinhamento interno da fixação. Com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo moleté M6x50mm. Eletrofiação – Quantidade: 04 unidades Regua para eletrofiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 06mm de espessura em formato piramidal facilitando assim o acesso às tomadas. Apresenta na disposição para o encaixe de 4 tomadas de energia (2P+T) e 2 para fixação de rolos de diâmetro R145 com eletrofinha (R111). Com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação a ganchos de eletrofiação através do sistema de encaixe. Calha de acabamento utilizada em conjunto com as ganchos de eletrofiação utilizadas em estações duplas confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 09mm de espessura, estruturada através de dobrés. Possui tratamento	
--	--



	anti-corrosão por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação as barras de unção através de sistema de encaixe, com furo central que possibilite a passagem de fração. Calha de acabamento utilizada em conjunto com as gavetas de eletrificação utilizadas em estações duplas confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anti-corrosão por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação as barras de unção através de sistema de encaixe, com furo central que possibilite a passagem de fração. Alojamento para régulas de eletrificação (regua e isolação) confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anti-corrosão por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação das régulas ao alojamento através de sistema de encaixe e do alojamento ao tempo através de parafuso auto cortante do tipo chipboard. Suporte para CPC – Quantidade: 02 unidades. Suporte para CPC com abas laterais confeccionadas em aço SAE 1020 com tratamento anti-corrosão por fosfatização. Tempo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistência a abrasão, encapçada com fita de poliestireno de superfície cristal separada com espessura 1mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação no tempo de tipo auto cortante chipboard.					
05	ESTACÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 06 (SEIS) PESSOAS Medidas: 1200x1560x740mm Superfície de trabalho Sistema linear composto por seis módulos componíveis, cada um medindo 1200x340x740mm. Possui calha para passagem da fração correio no centro e atendendo aos tanques, simultaneamente, a cada dois módulos. Cada módulo de tanque é confeccionado em madeira MDf (Folha de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retil, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo na mesma cor da superfície, contendo rão da borda de contato com o assento com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 15966 – Tabela 1, coladas pelo processo H06.1-MEL 1 na quercia. A parte inferior do tempo deverá conter baelas amarradas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tanques a estrutura metálica da mesa. Nicho divisor Nicho divisor confeccionado em madeira confeccionado em madeira MDf (Folha de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x350x134mm. Componentes Metálicos A sustentação dos tanques deverá ser através dos metais integridade por travessas metálicas e chapa de ligação para os tanques, que deverão proporcionar a estruturação do conjunto. Estrutura metálica Os pés são confeccionados em tubo esquadro com seção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82° em relação ao piso, na direção central da mesa. Os pés centrais são recuados para o centro da mesa proporcionando maior mobilidade para os usuários. A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com seção retangular medindo 50x20mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG. Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promoverá a ligação entre os tanques.	Un	1	SH	9622,21	481610,50



	Cada pe em sua base inferior dos suportes niveladora com formato circular com 2° e rosca de 5/16". Calhas metálica. A parte central da mesa possui calha corado em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x160mm, em peças compondo cada dos módulos do sistema linear. Bordas retas em todo seu perímetro com perfil de acabamento em ABS com 3mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOLT-MELT (a quente). Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de tarcas, medindo 178x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido. Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) espessura de 1,2mm, dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm. MESA AUXILIAR 150x500x740mm Superfície de trabalho. Tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular em peça única. Revestimento em laminado melaminado de alta resistência, revestido com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno extrudado, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13096 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente). A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos a estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: Os pés são confeccionados em tubo estriado com seção oblonga medindo 46x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82° em relação ao piso, na direção central da mesa. A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com seção retangular medindo 50x8mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldados aos pés pelo processo MIG. Deverá conter chapa metálica, medindo 90x90mm, com espessura mínima de 3mm, que promoverá a ligação entre os tampos. Cada pe em sua base inferior dos suportes niveladora com formato circular com 2° e rosca de 5/16". Acabamento e montagem A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, encaixadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber tratamento em 2 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalino, decapagem acida, refinador de superfície, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água desionizada segundo de especificação, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epoxi-prim, fixada por meio de carga elétrica epoxi, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.					
04	DIVISOR FRONTAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA Medidas: 1200x450mm Confeccionado em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melaminado de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno extrudado com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, colada pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #18 (1,2 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxeamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epoxi-prim aplicada pelo processo de deposição eletrolítica com polimerização em estufa, com acabamento	Un	1	200	100,00	20,00



	Testunizado					
III	DIVISOR LATERAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA Medidas 600x450mm Confeccionado em madeira MPD (painéis de parafusos de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno acrílico com 1mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOT T-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "U" em chapa de aço #1,8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-poli aplicada pelo processo de deposição eletrolítica com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	1	200	140	28000
IV	MESA DIRETOR Medidas: 2000x900x740mm Superfície de trabalho Superfície de trabalho principal sobreposta a estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm. Formato predominante retangular, arredado nas dimensões longitudinais, medindo 2000x900mm (LxP). Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico. Tampo inferior em madeira MDI (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico-ligado na cor a definir. A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel Frontal Painel frontal em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior. Caixa de aço em chapé #18 no mínimo, com formato "U", para passagem de fiação, fixadas ao painel frontal. Com 02 suportes para fixação das tomadas. Estrutura A sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pés painéis, localizados nas laterais, interligados pelo painel frontal, que deverá propiciar a estruturação da mesa. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica. A peça externa de cada pé painel é confeccionada em madeira MDF ou MDP (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento da peça externa será laminado melamínico. A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF OU MDP com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico-ligado na mesma cor do tampo inferior. Componentes Metálicos Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 3 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de grão de nitênio, fosfatização, pastagem e secagem, sendo a pintura com água detionizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-poli, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, no por a definir. Superfície de trabalho auxiliar Medidas: 1150x600x740mm Superfície de trabalho auxiliar sobreposta a estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca	Un	1	50	3700,753	1850,3770



	metriza: espessura total de 43 mm, formato retangular medido 1150x600x740mm (LxPxA); Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas sera laminado melamínico; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; Estrutura para mesa auxiliar A sustentação da mesa auxiliar sera de um lado por meio de dois tubos de aço # 14 com diâmetro de 27, apoiado no tampo de um gaveteiro com 03 gavetas e parafusado na parte inferior do tampo inferior da mesa auxiliar. Do outro lado a superfície auxiliar sera fixada a superfície de trabalho da mesa principal por meio de chapa de aço # 14 e parafusos; Tampo duplo sobreposto a estrutura, unidas por meio de parafusos rosca metálica, formato retangular; Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas sera laminado melamínico, no mesmo padrão da mesa principal; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; Frete das gavetas, painéis laterais, fundo e base em madeira MDF OU MDP de 18 mm de espessura no mínimo, revestida com laminado melamínico, na mesma cor do tampo; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 155mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi po na cor preta, fixada por meio de carga elétrica aqueça, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 6 banhos, sendo 3 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, descapagem acida, refinador de superfícies, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água desmineralizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura nominal de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida negra injetada, tem um eixo movel fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo C/FIBERBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Tratamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas regulares, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento rotatório no eixo; Possui duas corras de elástico com capa plastica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro; Montagem do gaveteiro com utilização de buchas metálicas caixilhos e MENEFIX; Suporta microfones em poliuretano injetado, com tombo telescópico cilíndrico, com diâmetro de 59mm e altura de 70mm, possibilitando ajuste de no mínimo 29cm; - Apresentar certificado de ensaio do produto enviado por laboratório atestado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13906: 2008;					
02	MESA GABINETE Medidas: 850x(900-1200x900) x740mm Tampo duplo Composto por dois módulos, cada módulo possui faces longitudinais curvas e e transversais retas com dimensões de 900mm e 1200mm respectivamente; Tampo duplo sobreposto a estrutura, unidas por meio de parafusos rosca metálica, espessura total de 43 mm, com dimensão	Un	1	15	2696,50	70111,50



	total (dois módulos) de 3560x1200x900x1200x740mm (1xPS11). Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 38 mm, possuir bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será em laminado melamínico, no padrão a definir. Tampo inferior em madeira MDF OU MDP com espessura máxima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir. A fixação da superfície de trabalho principal as estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Panel frontal Panel central em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm possuir bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior. Estrutura A sustentação do tampo duplo deverá ser através de pés, painéis nas extremidades da mesa com em cada módulo do tampo sustentados pelo painel central, calha metálica e travessas metálicas, que deverá proporcionar a estruturação da mesa. Cada pé panel e composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca metálica. A peça externa de cada pé panel é confeccionada em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento em laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior. A peça interna de cada pé panel é confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior. Calha metálica confeccionada em chapa metálica com espessura mínima de 1 mm dobrada em forma de um U com dimensões aproximadas de 121x102x121mm, fixada a travessas longitudinais confeccionadas em tubo de aço com seção retangular, 3x50mm, que compõe a estruturação da mesa. Componentes Metálicos Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 2 banhos sendo 5 por interior e 4 por metro de lavagem desengraxe alcalino, desengraxe ácido, retirada de sais de lã, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água desmineralizada seguida de secagem preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi, fixada por meio de carga elétrica opressa, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.					
13	MESA PENINSULA 2100MM Medidas 1600x2000x900x800x740mm Superfície de trabalho. Superfície de trabalho com formato em T, possuindo local para consolete acoplado. O fole com profundidade de 80mm, posicionar em sua extremidade uma superfície de consolete com 680mm voltado para o lado do usuário (interior), em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura máxima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com o mesmo padrão de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em rta de poliestireno extrudado, com 3,0mm de espessura no mínimo na mesma cor da superfície, contendo rta da borda de contato com o usuário com no máximo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente). Passagem para fixação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 6mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação da tampo à estrutura metálica da mesa. Deve ser possuir a execução de um quadral com módulos de profundidade e larguras mínimas, conforme figura 3 da NBR 13966. Panel frontal	cm	1	30	2m x 517	62m x 5,51



02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de parafusos de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de barra pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho. As bordas deverão ser retas e receberem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HGLT-MF1,3. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro paros de aço com rosca padrão M6 e também de travancimento em ZAM4K. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais e central, interligada por colunas horizontais, que deverão proporcionar a sustentação do conjunto. Pe Central A estrutura central deverá ser em chapa #18 no mínimo, formada com formato retangular, sendo dos lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um aberturas frontal de 1,0mm, formando um canal para passagem da fuga. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras retangulares, a abas aba de cada lado possui dois reortes medido 30x10mm para apoio da tampa centralável. Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elemento de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura. O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa retora incl medindo 96x63,5mm (1,0) em chapa de aço #22 (0,75mm) fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes. Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 5mm para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG. Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 5mm para elevação do rebite de repuxo padrão 5-16, onde será fixado a sapata niveladora. Sapata niveladora em polímero injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldado pelo processo MIG. Per Lanetas As estruturas laterais em forma de um "U", com medidas totais de 44x52 (x2) (LxPxC). A estrutura vertical de ligação, da base inferior, com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas, confeccionadas em tubos de aço com Q44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um perfilado. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e cabos estruturais por meio de rebites repuxo. As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 2-16 (x2) (LxPxC), com dimensão longitudinal de 160mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas tem duas abas, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm para fixação das tampas removíveis. Tampas laterais retoras incl tanto de interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 230mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas duas de cada lado. Altura de 670mm a tampa externa e 630 a interna. Sistema de encaixe por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte aquecido na parte inferior para retenção e passagem de fuga. Base superior do perfilado em chapa de aço #14 no mínimo, dobrada, medindo 44x54mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de pinturas plásticas. A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 440mm ou múltiplo de 20mm. Na base inferior, parte frontal do perfilado, perpendicular as colunas, conter um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e a extremidade posterior receberá uma peça em formato semi-circular medindo em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm com suporte interno em aço.								
--	--	--	--	--	--	--	--	--



	para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em polímero com fibra de vidro de 2 (2) com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato côncavo na parte superior e reto na inferior. Regulação assinalada de 15mm. Calhas metálicas. Calha estrutural entecosturada em chapa de aço #18 (mínimo) dobrada, com formato "J" medindo 192x97mm. Rosto deitras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 192mm e de 10mm perpendicular a dobr de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 160mm. As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 97x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades em recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna de pe e facilitando o acesso a fiação. Na calha deve ser encaixar 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 100x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura dos tampos é feita através de lâminas metálicas cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rueta milimétrica e anéis de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalino, decapagem acida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água desmineralizada segundo secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-que, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e boa instalação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 do LBR 13966. Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas do ABNT NBR 12366, indicações mais recentes emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO. As certificações deverão estar identificadas o fabricante e o modelo oferecido.					
09	MESA PENINSULAR 1800MM Medidas: 1600x1800x740mm Superfície de trabalho Superfície de trabalho com formato em península, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,2mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno acrílico, com 3,0mm de espessura no mínimo na mesma cor da superfície, comente rão da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOET-MELT ra quente. Pressagem para fixação com acabamento em PVC, rígido acrílico na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Deverá permitir a inserção de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 do NBR 13966. Panel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18 (oito) de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho. As bordas deverão ser retas e receber proteção de fita de poliestireno acrílico com 1,6mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOET-MELT. A fixação do panel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro parafusos de aço com roscas padrão M6 e tampo de	Un	1	NL	1979,363	502,0000



travancos em ZAMAK Componentes Metálicos A sustentação do tempo deverá ser através de suas extremidades, laterais e central, interligada por colunas horizontais, que deverão proporcionar a estruturação do conjunto. Pé Central A estrutura central deverá ser em chapa ≥ 18 no mínimo, dobrada em formato retangular, sendo dois lados de 129mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 130mm, formando um canal para passagem da haste. Os lados de 40mm possuem 02 abas de 10mm cada, formando dobrás ortogonais, a altura aba de cada lado possui dois recortes medindo 50x10mm para apoio da tampa removível. Posição: próximos as extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x29mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travancos evitando a abertura da estrutura. O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 250mm (L) x 110mm (A) em chapa de aço ≥ 22 (mínimo 0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes. Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa ≥ 14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar no tempo por meio de parafuso de aço zincado padrão ABG, soldado pelo processo MIG. Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa ≥ 14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação do rebite de reposição padrão 3 16, sendo será fixado a sapata niveladora. Sapata niveladora em polietileno injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldado pelo processo MIG. Pés Laterais As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x50 (LxPxA). A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas, confeccionadas em tubos de aço com 044mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e outra estrutural por meio de rebites apuxo. As colunas deverão possuir sistema de travancos inferior por meio de barra de aço medindo 2 1/2"x3,8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas tem duas abas, equidistantes do centro 290mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis. Tampas laterais removíveis, parte de interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 75mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 67mm a tampa externa e 119 a interna. Sistema de encaixe por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte aquecido na parte inferior para travagem e passagem de fiação. Base superior do pórtico em chapa de aço ≥ 14 no mínimo, dobrada, medindo 44x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de pastilhas plásticas. A base superior deverá conter dois furos com formato oblíquo, medindo 29mm, distanciados entre si 48mm em múltiplo de 32mm. Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular as colunas, conterá um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semicircular, moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 80mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em polietileno com fibra de vidro de 2:1:2, com diâmetro mínimo de 40mm, possui formato côncavo na parte superior e reto na inferior. Regulagem máxima de 15mm. Calhas metálicas. Calha estrutural confeccionada em chapa de aço ≥ 18 no mínimo, dobrada, em formato "U" medindo 392x64mm.	
--	--



	Possui dobras na parte superior de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm. As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapão de aço inoxidável 09x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta as estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com o Tampa inferior do pé e facilitando o acesso à função. Na calha deverá conter 02 furos superiores, no tamanho, para tomadas em chapão de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 09x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e pintura. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca autotornante e anéis de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 7 banhos, sendo 5 por imersão e 2 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de are de titânio, fosfatização, passo agê e secagem, sendo a última com água desmineralizada segundo de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-epó, fixado por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e manutenção dos equipamentos inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13946. Apresentar certificação de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13946, edição mais recente emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
13	MESA AUTOPORTANTE 1400X1400MM Medidas: 1400x1400x660x800x740mm Superfície de trabalho com formato em "U", em madeira MDP (Panéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,2mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno extrudado, com 34mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13946 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLTE-MELT (a quente). Passagem para fixação com acabamento em PVC, rigidizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo a estrutura metálica da mesa. Deverá permitir a inserção de um quadradão com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13946. Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MDP (panéis de partículas de média densidade) com 28,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho. As bordas deverão ser retas e receber proteção de fita de poliestireno extrudado com 14mm de espessura no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLTE-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e também de travamento em ZANUS. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação de conjunto. Pé Central: A estrutura central deverá ser em chapão 018 no mínimo, dobrado com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando um abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da ligação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 19mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível. Possui, próximo as extremidades superior e inferior, elementos de ligação medindo 96x20mm, confeccionado em chapão de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento e stande a abertura da estrutura.	Un	1	200	1574,34	31498



O fechamento inferior da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x625mm (LxAl) em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grampas metálicas sem arestas cortantes. Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 5mm, para fixar ao tempo por meio de parafusos de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG. Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para colocação do rebite de repovo padrão 5-16, onde será fixado a sapata niveladora. Sapata niveladora em polietileno injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldado pelo processo MIG. Pos. Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxAlxH). A estrutura vertical de legião, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø4mm e espaçamento mínimo entre elas de 18mm, formando um perfisado. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repovo. As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço medindo 5-16x5-8", com dimensão longitudinal de 10mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas tem duas abas, equidistantes do centro 20mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis. Tampas laterais removíveis, tanto do interior como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 25mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas duas de cada lado. Altura de 625mm a tampa externa e 624 a interna. Sistema de engate por meio de grampas metálicas sem arestas cortantes, com eixo arqueado na parte inferior para remoção e passagem de ligação. Base superior do portico em chapa de aço #14 no mínimo, dobrada, medindo 44x44mm e com abas de 5mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos. A base superior deverá conter dois furos com formato oblíquo, medindo 20mm, distanciados entre si 140mm. Na base inferior, parte frontal do portico, perpendicular às colunas, conter um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semicircular, moldado em aço uniaxial, sem entalhe, diâmetro de 5mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em polietileno com fibra de vidro de 2-1-2, com diâmetro mínimo de 60mm, posar, formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulação mínima de 15mm. Calhas metálicas: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 no mínimo, dobrada com formato "U" medindo 102x60mm. Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte anterior possui dobra de 20mm perpendicular no lado de 60mm. As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 90x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta as estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para esta função. Possuem também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fachada. Na calha deverá conter 02 rebites e suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm medindo 60x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem A fixação da estrutura aos tempos e fôrca através de buchas metálicas, cravadas através dos tempos e parafusos com torque calométrico e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 4 banhos sendo 3 por imersão e 1 por unidade de largura, desengraxe alcalino, decapagem acida, refinador de bordas de 1000, fosfatização, pintura e secagem, sendo a	
---	--



	nílma com água desmineralizada logo de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-epóxi, fixada por meio de carga elétrica oposta, criada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado a acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13964. • Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
11	MESA AUTOPORTANTE 1600X1600MM Medidas: 1600x1600x900x65,74mm Superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MPD (Painel de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, revestido com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 5,0mm de espessura no mínimo na mesma cor da superfície, com uma ranha da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MEIT (traçante). Passagem para fixação com acabamento em PVC, rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 19mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo a estrutura metálica da mesa. Deverá permitir a inserção de um quadradinho com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,8mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do interior de trabalho. As bordas deverão ser retas e receber proteção de fita de poliestireno semirígido com 1,5mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MEIT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro parafusos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser feita por duas estruturas laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pe Central: A estrutura central deverá ser em chapa 04S no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 49mm, ficando em abertura frontal de 116mm, formando um canal para passagem da fixação. Os lados de 49mm possuem 03 abas de 11mm cada, formando dobradiças angulares, a última aba de cada lado possui dois recortes medindo 50x17mm para apoio da tampa removível. Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos de fixação medindo 16x29mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura. O fechamento inferior da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x55mm (LxH), em chapa de aço 022 (0,75mm), fixada na estrutura por meio de grampas metálicas sem anéis correntes. Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa 014 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar o tampo por meio de parafusos de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG. Na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura (não deverá apresentar soldas aparentes), confeccionado em chapa 014 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação do rebite de repuso padrão 8-16, onde será fixado a sapata niveladora. Sapata no plano de poliestireno injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldado pelo processo MIG. Peo Laterais: As estruturas laterais em forma de "L" com medidas totais de 44x520x796 (LxPxA). A estrutura vertical de ligação da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 104,6mm e espessura no mínimo quatro elos de 1,0mm, formando uma parafuso. Uma coluna deverá	Un	1	mm	1747,74	1747,74



	conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites raptores. As colunas deverão possuir sistema de tratamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3,16 x 3,81, com dimensão longitudinal de 1,83mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas tem duas abas, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas laterais. Tampas laterais removíveis, tanto do interior como do lado externo, dobrada em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 100mm dobradas idênticas de cada lado. Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem parafusos cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação. Base superior do pontão em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x14mm e com abas de 100mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, quando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos. A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm. Na base inferior, parte frontal do pontão, perpendicular as colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapezo irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semicircular, moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em polietileno com fibra de vidro de 2,5 L, com diâmetro mínimo de 60mm, possas formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas. Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "U" medindo 192x60mm. Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 192mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte superior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm. As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 19x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para fixação desta as estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para esta função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso à fiação. Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para lamadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 22x17mm, e furos para instalação de lamadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas através dos tampos e parafusos com roscas metálicas e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 3 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de emulsão de níquel, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água decorada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epoxi, fixada por meio de carga elétrica ôposta, curada em câmara de alta temperatura, na cor a definir. Após a instalação da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado a acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13706. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13706 (edição mais recente) emitido por certificadora, acreditada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificadas o fabricante e o modelo ofertado.					
12	MESA RETA 1200X600X740MM Medidas: 1200x600x740mm Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melâmico de alta resistência.	1 kg	1	20	889,45	Unid. e 30

texturizado com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, anelar a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno serrilhado, com 3,0mm de espessura no mínimo na mesma cor da superfície, contendo rafe da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, colados pelo processo HGT-MELT na quente. Passagem para fixação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampão, com diâmetro de 6mm. A parte inferior do tampão deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampão à estrutura metálica do molde. Panel frontal em araldite MPD (pinos de partículas de médio densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado metálico de barra pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho. As bordas deverão ser retas e receber proteção de fita de poliestireno serrilhado com 1,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor de laminação, coladas pelo processo HGT-MELT. A fixação do panel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e trabalho de acabamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampão deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverá propiciar a estruturação do conjunto. Pes Lateral: As estruturas laterais em forma de "U", com medidas totais de 44x52x700 (LxPxA), A estrutura vertical de ligação da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um portico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do panel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxos. As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 316x37x8, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas tem duas alças, equivalentes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis. Tampas laterais removíveis, tanto de interior como de lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 100mm dobradas duas de cada lado. Altura de 670mm a tampa externa e 630 a interna. Sistema de encaixe por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem da fixação. Base superior do portico em chapa de aço 214 tra mínimo, dobrada, medindo 448x448mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, estando arestas cortantes, sem uso de pontas plásticas. A base superior deverá conter dois furos com furoto cilíndrico, medindo 20mm, distanciados entre si 445mm ou múltiplo de 32mm. Na base inferior, parte frontal do portico, perpendicular as colunas, conter um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um apoio com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na calha e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico soldado em peça única, sem emenda, diâmetro de 80mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação do suporte nivelador. Suportes niveladores em polietileno com liba de vidro de 2,12, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e cilo na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas estrutural confeccionada em chapa de aço A18 tra mínimo, dobrada, com formato "U" medindo 102x400mm. Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 100mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm. As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 79x17mm, com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta as estruturas laterais, não sendo permitindo o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um rezoar em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fixação. Na calha deverá conter 02 abas superiores, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 95x17mm, e furos para instalação de tomadas fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampões é feita através de buchas metálicas, cravadas através dos tampões e parafusos com rosca rolante e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas soldadas deverão receber pré-tratamento em 02 banhos							
--	--	--	--	--	--	--	--



	soldado 1 por injeção e 4 por meio de largagens desengraxe alcalino, decapagem, esoda, refinada de sais de sódio, fosforização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada segundo de origem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-po, fixado por meio de curinga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado a acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figura 4 e 5 da NBR 13966. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.366, edição mais recente emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
13	MESA REFE 1400X600MM Medida: 1400x600x740mm Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MPD (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melâmico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno sanjurado, com 2,0mm de espessura no mínimo na mesma cor da superfície, contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm conforme NBR 13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT ra quente. Passagem para fixação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Panel frontal em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melâmico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho. As bordas deverão ser retas e receberem proteção de fita de poliestireno sanjurado com 1,0mm de espessura, no mesmo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do panel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro parafusos de aço com rosca padrão M6 e tambores de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de duas colunas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão proporcionar a estruturação do conjunto. Per Lateral: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas base de 445x210x740 (LxPxA). A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 180mm, formando um portico. Uma coluna deverá conter 24 furos para fixação do panel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. As colunas deverão possuir sistema de travamento interno por meio de barra de aço, medindo 416x38" com dimensão longitudinal de 1100mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas tem duas alças, equidistantes de centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 3,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis. Tampas laterais removíveis, unite do interno com o lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 15mm de largura e com 94 abas de 110mm dobradas duas de cada lado. Altura de 400mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas com anéis elastoméricos, com recorte arquivado na parte inferior para remoção e passagem de fioção. Base superior do portico em chapa de aço 214 tnc, mínimo, dobrada, medindo 445x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos. A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 445mm ou múltiplo de 25mm. Na base inferior, parte frontal do portico, perpendicular as colunas, com um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 3,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retos, formando um triângulo isóceles com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semicircular moldada em peça única, sem arestas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte máximo em aço para fixação da sapata niveladora.	cm	1	mm	925,00x7	925,00x7



	Saquetas revestidas em poliuretano com fibra de vidro de 2 x 1,2, com diâmetro mínimo de 6mm, possui formato convexo na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas estrutural confeccionada em chapa de aço 618 m/m mínimo, dobrada com formato "J" medindo 192x54mm. Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 302mm e de 16mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm. As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para função desta as estruturas laterais, não sendo permitindo o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recesso em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não penetrando o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fixação. Na calha de aço conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem A fixação da estrutura nos tanques e fôrta através de buchas metálicas, cravadas através dos tanques e parafusos com rosca nêbulosom e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos, sendo 3 por imersão e 4 por molho de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem, arista, refratário de var de pólen, fosforização, passivação e secagem, sendo a última com água desionizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-po, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado a acomodação e montagem dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13960. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13960 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
14	MESAS DE REUNIÃO REDONDA Modelos: 120x540mm Tampo: Tampo com formato circular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir. Bordas reitas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo, contendo ranço da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13960 - Tabela 1, colados pelo processo HULL-MULTI a quente. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo a estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica Estrutura construída composta por tubo de aço esquadro com seção circular e diâmetro de 1" (espessura da parede de 1,5mm no mínimo). Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço esquadro de seção quadrada de 30x30mm com espessura da parede de 1,2mm no mínimo. Isa base inferior para frontal do pórtico perpendicular as colunas, com um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada no volume e extremidade posterior receberá uma peça com formato semi-elíptico, moldada em peça única, será emendas diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapateira lateral. Saquetas revestidas em poliuretano com fibra de vidro de 2 x 1,2, com diâmetro mínimo de 6mm, possui formato convexo na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiros plásticos em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos	Co	1	50	1651 X 1	525901 50



	tubos. Cada opor será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores. Acabamento e montagem A fixação da estrutura dos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca autotântica e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 2 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de nitro, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água desionizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-epi, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em câmara de alta temperatura, na cor a definir. Apreensão certificada de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.260 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
15	MESA DE REUNIÃO OVALADA DE 2400MM Medidas 2400x1100x740mm Tampo Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 1,0mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno acrílico, com 1,0mm de espessura no mínimo na mesma cor do tampo, comedge reto da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13960 – Tabela 1, coladas pelo processo HOL 1-AHEL 1 a quente. Passagem para fixação com acabamento em PVC negro texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo a estrutura metálica da mesa. Painel central Painel central em madeira MDP (partículas de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo. As bordas deverão ser retas e receber proteção de fita de poliestireno acrílico com 1,0mm de espessura, no mínimo na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOL 1-AHEL 1. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e também de travancimento em ZAMAK. Componentes Metálicos A sustentação do tampo deverá ser através de duas estruturas laterais, interligada por cabos horizontais e o painel central, que deverão permitir a estruturação do conjunto. Pés Laterais As estruturas laterais em forma de "L" com medidas totais de 4457x670mm (L x P x H). A estrutura vertical de ligação da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre eles de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxa. As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 1700x38", com dimensão longitudinal de 1000mm, soldada por meio de processo MIG. Entre as colunas ter duas peças, equidistantes de centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas inferiores. Tampas laterais retas, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 75mm de largura e com 04 furos de Ø10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 650mm a tampa	Un	1	20	2078 187	12945 61



	estensa e o (3) a mesma. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte lapidado na parte inferior para retenção e passagem de fiação. Base superior do peitoril em chapa de aço #14 (no mínimo) dobrada, medindo 448x146mm e com abas de 16mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, quando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos. Na base inferior, perpendicular as colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, limitado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato quadrado arredondado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata rotacionável. Sapatas rotacionáveis em polietileno com fôrro de vidro de 2.1-2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui termino lencido na parte superior e rafe na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Caixa metálica Caixa estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "Z" medindo 191x126mm. Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 10mm. As extremidades das caixas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta estrutura lateral, não sendo permitido o uso de solda para esta função. Possui também as extremidades em recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da caixa com a tampa interna do pe e facilitando o acesso a fiação. Na caixa deverá conter (02 idôneos) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na caixa através de parafusos. Acabamento e montagem A fixação da estrutura aos tampos, é feita através de buchas metálicas, cravadas através dos tampos e parafusos, com roscas em lâmina e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem acida, refinador de sais de níquel, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com ar quente, seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pxi, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, no cor a definir. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO. no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
16	MESA DE REUNIÃO OVALADA DE 3000MM Medida: 2400x1100x74mm Tampo Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Placa de Partículas de Madeira Densificada) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno acrílico, com 3,0mm de espessura no mínimo na mesma cor do tampo, contendo rafe da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT a quente. Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo a estrutura metálica da mesa. Paints genral	Un	1	02	2428,50/7	36428,00



Painel central em madeira MPD (panéis de partículas de média densidade) com 18,5mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, da mesma cor do tampo. As bordas deverão ser retas e receber proteção de fita de poliuretano semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HCL-T-MFL-T. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambois de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por colinas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Per Laterais As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 448x750x700 (LxPxA). A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um parafuso. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebolos repetidos. As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 716x58", com dimensão longitudinal de 1000mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas terá duas abas, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis. Tampas laterais removíveis, tanto do interior como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 275mm de largura e com 04 abas de 20mm dobradas (duas de cada lado), altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação. Base superior do pórtico em chapa de aço 14 (no mínimo) dobrada medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de pontas plásticas. Na base inferior, perpendicular às colunas, com as duas pontas confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato retangular moldado em peça única, sem emendas, dimensão de 50mm e altura de 40mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatos niveladoras em polietileno com fibra de vidro de 2 x 2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e rito na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calha metálica Calha estrutural confeccionada em chapa de aço 18 (no mínimo) dobrada, com formato "I" medindo 302x64mm, possui dobras na parte superior de 30mm perpendicular ao lado de 102mm e de 19mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm. As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 29x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta as estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades com recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45° não permitindo o contato da calha com a tampa inferior do pé e facilitando o acesso à fixação. Na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para instaladas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 29x17mm e furos para instalação de tornados, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e sustentação A fixação da estrutura aos tampas e feita através de buchas metálicas cravadas através dos tampas e parafusos com rosca metálica e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber proteção em 2 banhos sendo 1 por imersão e 1 por meio de lavagem desengraxe alcalina, decapagem acida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e sacagem, sendo o último com água desionizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura.	
---	--



	Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-epóxi fixada por meio de carga elétrica aquecida, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
17	GAVETEIRO VOLANTE COM DUAS GAVETAS E UM GAVETÃO Medidas: 402x500x900mm Tampo Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melâmico de alta resistência, testurizado, com no mínimo (0,5mm) de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 5mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perimetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 5mm e largura de 15mm no sentido longitudinal, chegando próximo as cavidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melâmico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 5mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte com profundidade de 5mm e largura de 15mm no sentido longitudinal, chegando próximo as cavidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Laterais Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medidas 480x525mm (P.H.). Revestimento em laminado melâmico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 5mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte com profundidade de 5mm e largura de 15mm no sentido longitudinal, chegando próximo as cavidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de tração simultânea das gavetas. Fundo Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melâmico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo. É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com pequena sanção a 5mm de profundidade com recorte de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo a suavidade e estabilidade do corpo do móvel. Gavetas Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medidas 390x165mm (LxH). Revestimento em laminado melâmico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 5mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perimetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo	Lo	1	100	1008-333	1008333



	HOLT MELT. Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,7mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm. Revestimento do corpo da gaveta em pintura epoxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica epoxi, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem acida, refinador de sais de titânio, fosforização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem. As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por razão de soldadas em poliamida rígida injetada, com um eixo inercial fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de parafusos, cabega chita tipo CHIFFBOARD zincado. As gavetas devem ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo. Possui duas copas de chuve com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre. Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificadas o fabricante e o modelo ofertado;					
18	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS Medidas: 402x386x240mm Tampo: Tampa em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura e profundidade de 600mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,7mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT. Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo as extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em suas superfícies superior e inferior, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT. Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo as extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Lateral Lateral em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medido 480x675mm (P.H.). Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOLT MELT. Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo as	Up	1	100	1049,525	1049,523



	contingência há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propiciem acabamento perfeito na montagem das peças. Na parte frontal interna paralelo ao racote posterior, recorte para embutir a careta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Função: Função em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x75mm (HxL). Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do campo. E embutido nas laterais (campo superior e inferior) com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do model. Sepatas metálicas em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e roca padrão S16" engastado em uma porca sextavada S16", fixada a um suporte de polietileno injetado. Contem três furos para fixação, por meio de parafusos autocortantes, zincados. Gavetas: Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 380x145mm (LxH). Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do campo. Possui bordas protegidas por fita de polietileno semitransparente com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do campo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOT MELT. Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 1,9mm, com profundidade interna mínima de 545mm e largura mínima de 355mm. Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi poa na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, previamente em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe, alvejado, decapagem neutra, refinador de sais de titânio, fosforização passivação e secagem, sendo a última lavagem com água desmineralizada seguida de secagem. As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com um eixo movível fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPPBOARD zincado. As guias deverão ter um sistema de trava ao final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pines e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao curso. Possui duas copas de chuve com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre. Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;					
19	GAVETEIRO FINO, COM DUAS GAVETAS Medidas: 312x440x294mm Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir. Possui bordas totas protegidas por fita de polietileno semitransparente com espessura mínima de 3mm na mesma cor das laterais, coladas a quente por meio do processo HOT MELT. A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 215mm para embutir a careta de alumínio.	Un	1	100%	R\$27,41	R\$27,41



do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Trava inferior Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 1,8mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais. Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígida com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colada a quente por meio do processo HOT MELT. Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca métrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. Trava Posterior Trava posterior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 1,8mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as superfícies da peça, na mesma cor das laterais. Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígida com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colada a quente por meio do processo HOT MELT. Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca métrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. Trava Superior Trava superior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 1,8mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais. Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígida com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colada a quente por meio do processo HOT MELT. Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca métrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pontos de fixação. Gavetas Dois gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 1,8mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígida com espessura mínima de 1mm na mesma padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio máximo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOT MELT. Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,7mm, revestimento em pintura epóxi pó na cor prata. Fixada por meio de carga elétrica epóxi, caneta em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 5 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de níquel, fosforização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água desionizada seguida de secagem. As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, sistema de deslizamento por meio de soldagem em políamida negro injetado, com erro máximo de 0,1mm. As guias deverão ter um sistema de trava no final do curso em seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Parafusos com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca métrica. Sistema de travamento Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo. Possui duas copias de chave com capa plástica de proteção e sistema escanável, evitando que a mesma se quebre. Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 12.564 edição mais recente emitido por certificadora aprovada pelo INMETRO, os certificados deverão estar identificados o fabricante e o modelo.					
--	--	--	--	--	--



	ofertado					
20	ARMÁRIO BAIÑO Modelos 800x500x740mm Modulados, esmaltado de laterais, fundo, base, III prancheta, portas e tampas, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminação metálica de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir. Possui bordas protegidas por fita de polietileno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT. Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inox de 6 para o travamento da fechadura. Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura. Revestimento em laminação metálica de alta resistência texturizado, com no mínimo 0,5mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de polietileno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permitam abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos medizados, autotarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificadas, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliarida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. Tem trav em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o ruído e eliminando a necessidade de lubrificação. Núcleo das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm. Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e encaixado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x36x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de anéis e pino em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto-desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo ruídos e evitando possível travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra. Possui lingüeta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autotarraxantes de cabeça chata medindo 13x3,5mm. As chaves possuem acabamento em poliacetato injetado, com sistema de segurança que permite a dobrar sem que a mesma se quebre dentro do cilindro. Possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Uma das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular a haste, com buchas em plástico de engenharia poliarida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autotarraxantes de cabeça chata medindo 10x3,5mm. Na porta do cilindro tem um acabamento em aço, repusado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. Pranchetas: Linha prancheta regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminação metálica de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. Possui bordas transversais protegidas por fita de polietileno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo. Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de	lit	1	lit	070 (002)	07000002



	2 mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT. Cada prateleira contém quatro suportes em polietileno rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem, o travamento das prateleiras regulares é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melâmico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo, bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma padrão de revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças. Possui reguladores de nível em polipropileno ajustado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16", engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pela todo interior do armário. Lateral em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melâmico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo, bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma padrão de revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regular e a cada 64mm. Final: Final em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melâmico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de polietileno ajustado. Contém três furos para fixação por meio de parafusos autotarraxantes, zincados. Montagem O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de canchãos em madeira esculado e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebordo na extremidade oposta à rosca para o travamento por meio de tarraxa em ZAMAK, e suporte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autotarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trava e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 12.961 (edição mais recente) emitido por certificadora credenciada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
21	ARMÁRIO BAIXO 2 Medidas 2200x500x740mm Modular composto por duas partes fechadas e uma parte aberta Tampo duplo, Tampo constituído por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica, com espessura total de 45 mm, formato retangular medindo 2200x500mm (LxP) Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em toda sua perimetria. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será em laminado melâmico na cor a definir, no padrão a definir. Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melâmico lizado na cor a definir. Possui recorte na parte posterior para inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal.	Un	1	50	1229,03	61481,16



chegando próximo as extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 10mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Portas: Quatro portas de abrir confeccionadas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18 mm possuem bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das faces e de suas bordas será em laminado melamínico na parte superior, no padrão a definir. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, provido que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anelares, autotarraxantes, de cabeça chata medindo 2x4mm. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço tratado e lubrificadas, evitando corrosão e poça em plástico de engenharia polimida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação. Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 15mm. Fechadura Fechadura com mecanismo em aço cromado, tipo cremalheira, com pastilha. Dotado de molas e pinos em latão ou aço lubrificáveis com graxa nas 3 de auto-desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando poeira e travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra. Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autotarraxantes de cabeça chata medindo 1x3,5mm. As chaves possuem acabamento em polímero tratado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que o mecanismo se quebre dentro do cilindro. Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Nas extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia polimida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autotarraxantes de cabeça chata medindo 2x3,5mm. Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um apoio com uma bucha em plástico de engenharia polimida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autotarraxantes de cabeça chata medindo 2x3,5mm. Na porta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm com revestimento cromado. Prateleiras Tres prateleiras reguláveis, uma em cada parte do armário. Prateleiras confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico com acabamento em micro-bolado, em sua superfície superior e inferior na mesma cor do tampo. Possui bordas laterais protegidas com o mesmo material da prateleira. Cada prateleira contém quatro suportes em polietileno rígido com sistema de engate para os parafusos de regulagem. O traço das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de fôrças para engate. Baix Baix confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior na mesma cor do tampo. Possui bordas laterais protegidas com o mesmo material da base. Possui recorte com profundidade de 2mm e largura de 15mm no sentido longitudinal, chegando próximo as extremidades há uma distância com cerca de 15mm e fôrça da parte posterior da peça que propicia acabamento perfeito no união das peças.				
---	--	--	--	--



	Possui reguladores de peso em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 25mm, e ajuste de peso mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16", encaixado a porca ajustada 5/16". Permite a regulação de altura pelo lado externo do armário. Laterais Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais. Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo as extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. No sentido longitudinal, nas laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, espaçados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm. Fundo Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sopacos articulados em polipropileno injetado, com formato telescópico esférico, com diâmetro de 55mm e altura de 25mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", encaixado em uma porca sextada 5/16", fixada a um suporte de polietileno injetado. Contém três barras para fixação, por meio de parafusos autoperfurantes, oscilados. Montagem O travamento das laterais no tampo superior e inferior é feito por meio de casilhas em madeira estrada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebabas na extremidade oposta a rosca para o travamento por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado no tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autotransante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas casilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar: Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;					
22	ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 80x15,30x1110mm Modulados: composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir. Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,2mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir. Possui bordas protegidas por fita de poliéstereno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, criadas a quente por meio do processo HOLT MELT. Portas Dois portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,2mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliéstereno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo criadas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos autotransantes, não aparafusados, de cabeça chata medindo 2x8mm. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e	Un	1	100	1254,81	125481



lubrificantes contendo corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro seu fecho depois de fechada. Tem eixo em aço inoxidável e os sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação. Possui um pivôador em cada porta, em alumínio anodizado e aqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 19mm e largura de no mínimo 105mm. Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm. Dotado de molas e pines em latão na água, lubrificadas com graxa naval de auto-desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo custos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem segredo individual, impedindo a abertura com outra chave, que ado seja a sua específica. Possui lingüeta de aço com mecanismo que permite o giro de duas bases em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto arrastantes de cabeça chata medindo 11x5 5mm. As chaves possuem acabamento em polietileno injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro. Prateleiras Os prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento de tampo. Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm arredondadas com raio de 2,5mm no máximo e coladas a quente por meio do processo HOT MELT. Cada prateleira contém quatro suportes em polimetano rígido com sistema de engate para os pinos de regulação e travamento das prateleiras reguláveis e feito por meio de pines em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para parafusos. Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento de tampo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças. Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 55mm e espessura de no mínimo 20mm, por meio de parafusos de aço inoxidável com rosca padrão 5/16", engatado a porta sextavada 5/16". Permite a regulação de altura pela base inferior do armário. Laterais Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento de tampo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. No sentido longitudinal das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 14mm. Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo. É encaixado nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Apontas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrica, com diâmetro de 55mm e altura de 55mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafusos de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixado a um suporte de polietileno injetado.			
---	--	--	--



	Contém três faixas para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, alinhadas. Montagem: O travessamento das laterais no tempo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira envernizada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebordo na extremidade oposta a rosca para o travessamento, por meio de limalha ZAMAK e resina para segurar o pino de aço, o qual é fixado no tempo superior e inferior por meio de pino ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.941 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo oferecido.					
13	ARMÁRIO ALTO Medidas: 800x500x1600mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tempo, conforme especificações a seguir: Tempo, em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,8mm de espessura na parte superior e inferior do tempo, na cor a definir. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 5mm, na mesma cor do tempo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT. Portas, duas portas de abrir, em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,8mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tempo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 5mm, na mesma cor do tempo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, além disso, que permita abertura de no mínimo 120°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de mola de alta resistência em aço inoxidável lubrificada, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação. Possui um rodízio em cada porta, em alumínio extrudado e anisado com laminado couro, com diâmetro mínimo de 18mm e largura de no mínimo 190mm. Fechadura, com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x10x4mm e girando em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm. Dotado de molas e pinos em latão ou aço lubrificadas com graxa naval de auto desmonte em todo mecanismo interno, reduzindo atrito e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra. Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas bases em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x5,5mm. As bases possuem acabamento em políacetato injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro. Prateleiras, 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para armazenamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tempo. Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 5mm no mesmo padrão do revestimento do tempo. Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 5mm, arredondadas com raio de 2,5mm, no mínimo, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT. Cada prateleira contém quatro suportes em poliamida rígida com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travessamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de fitas para engate. Base, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado	Un	1	100	1634,74	163475



	melancolia de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semitranslúcido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOLT MELT. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças. Posse reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 25mm e altura de 25mm, e ajuste de no máximo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16", engatado a uma sextavada 5/16". Permite a regulação de altura pelo lado interno do armário. Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semitranslúcido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOLT MELT. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, espaçadas entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 14mm. Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo. É colado nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frotas e mantendo firmeza e estabilidade do corpo do móvel. Sapatos niveladores em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, com diâmetro de 25mm e altura de 25mm, possibilitando ajuste de no máximo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliestireno injetado. Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto-arrastantes zincados. Mistagens: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira entada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaba na extremidade oposta a rosca para o travamento, por meio de também em ZAMAK, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto-arrastante na externa, com recortes no fim da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no número duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15760, redigido nos seguintes termos: emitido por certificadora credenciada pelo DNMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo esentado.					
24	ARMÁRIO ALTO 2100MM Modelos: 890, 509, 210mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 05 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir. Posse bordas protegidas por fita de poliestireno semitranslúcido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, colada a quente pelo processo HOLT MELT. Portas Dois portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Posse bordas protegidas por fita de poliestireno semitranslúcido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, colada a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, quatro dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permitam abertura de no mínimo 270°. fixadas por parafusos anilizados, autoarrastantes, de cabeça chata modelo 20x4mm. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de rodas de alta resistência em aço zincado e lubrificadas, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliarida para macacato, mantendo a porta	Ua	1	100	2084,84	218484



pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação. Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e aquecido com formato convexo, com diâmetro interno de 10mm e largura de no máximo 100mm. Fechadura: Fechadura com mecanismo em aço cromado, medida externa de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 37mm. Dotado de molas e pinos em laço su aço, lubrificadas com graxo especial de auto-limpieza ou óleo recomendo interno reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra. Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hostes em alumínio no eixo vertical, sendo, uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoperfurantes de cabeça chata medindo 11x1,5mm. As chaves possuem neobutano em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro. Praticleiras: Quatro praticleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo. Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo. Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm arredondada com raio de 3,5mm su mesmo colada a quente por meio do processo HOT MELT. Cada praticleira contém quatro suportes em poliestireno rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem, o travamento das praticleiras reguláveis e feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na borda das peças. Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 55mm, e ajuste de no máximo 20mm, por meio de parafusos de aço zincado com rosca padrão 5/16", chegando a porta severada 5/16". Permite a regulagem de altura pela base interno do armário. Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no máximo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. No sentido longitudinal das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da praticleira regulável a cada 64mm. Fundo: Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo. E embando nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do nível. Sapatilhas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de					
---	--	--	--	--	--



	25mm, apresentando quilha de no máximo 20mm por metro de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", encaixado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de polímero injetado. Contém dois furos para fixação por meio de parafusos autoatarraxantes zincados. Montagem O travamento das laterais no tempo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estufa e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebarbo na extremidade oposta a rosca para o travamento, por meio de anel em ZAMAX e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tempo superior e inferior por meio de pino em ZAMAX, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trava e não solte da peça. São necessários dois cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (redação mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo CONMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.					
25	QUADRO PARA PASTA SUSPensa Dimensões aproximadas: Largura (L): 762mm; Profundidade (P): 400mm; Altura (H): 100mm Estrutura Estrutura em chapa de aço #20 (0,90mm) de espessura no mínimo, dobrada, formando um quadro. Dois corrediças telescópicas com duplo estágio de abertura e deslocamento sobre eixos de aço cromado-polido, com espulsão total da gaveta, removível do corpo por sistema de encaixe, recobertas por 02 saias em chapa de aço #24 (0,60mm) de espessura, dobradas e encaixadas no quadro. Fixado as laterais de amarrar por meio de 04 distanceres em chapas de aço #10 (1,50mm) de espessura, dobradas e galvanizadas. Travessa em chapa de aço #20 (0,90mm) de espessura, dobrada, que encrava no quadro para permitir que as pastas sejam colocadas tanto de frente como de lado. Capacidade de carga de até 50 Kg. Acabamento e montagem Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 3 banhos sendo 1 por imersão e 2 por meio de lavagem: desengraxante alcalino, decapagem ácida, retirada de óxido de níquel, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água destilizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-póli fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.	Un	1	Jds	271,91	27191
26	SUPORTE PARA CPI Estrutura Estrutura Confeccionada em tubo de aço com seção redonda 1 1/2" (2mm) de espessura no mínimo, com bandeja superior e inferior em chapa #18 (1,2mm) de espessura no mínimo. Possuindo 02 rodízios em nylon na parte posterior e sendo a parte frontal fixa. Componentes metálicos Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-póli aplicada pelo processo de deposição eletrolítica com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	1	tds	156,63	15663
27	MESA DE CANTO Medidas: 600x600x550mm Tempo Tempo com formato quadrado, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,5mm de espessura na parte	Un	1	Jds	1070,563	32296,89



	superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno serrilhado, com 3 (três) de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raso da borda de contato com o assento com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13066 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLI-MELT (a quente). A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas enfiadas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Esutura: Oustro por em forma de um arco, unidos de dois em dois, confeccionada em tubo de aço com formato elíptico medindo 44x22mm. Cada par de pés são unidos por uma chapa metálica com espessura de 4mm, no mínimo, que será fixada ao tampo por meio de parafusos Philips. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos, e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de proteção. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por mesa de lavagem desengraxe alcalina, decapagem, ácido, refinador de varis de manganês, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água destilizada, seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber acabamento cromado.					
19	RANDÔ PARA MESA AUTOPORTANTE 1400MM Medidas: 1400x450mm Confeccionado em madeira MPD (pancho de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nos dois faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno serrilhado com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLI-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 03 suportes em forma de "L", em chapa de aço nº 8 15,12 mm de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todas as peças metálicas receberão pré-tratamento de desengrassamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-óleo aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	1	100	255,8167	25581,67
20	RANDÔ PARA MESA AUTOPORTANTE 1600MM Medidas: 1600x450mm Confeccionado em madeira MPD (pancho de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nos dois faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno serrilhado com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLI-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço nº 8 15,12 mm de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todas as peças metálicas receberão pré-tratamento de desengrassamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-óleo aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	1	50	268,0753	13402,665
20	MESA DE CENTRO Medidas: 800x600x550mm Tampo: Tampo com formato retangular, em madeira MPD (Punches de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única medindo 800x600mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno serrilhado, com 3mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raso da borda de contato com o assento com no mínimo	Un	1	50	1432,444	42976,59



	2,5mm, conforme NBR 13906 – Tabela 1, colada pelo processo HOLT-MELT na quente. A parte inferior do tampão deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampão à estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: Estrutura em aço composta por dois pés em aço perfilado 50x30, posicionados na chapa nº 18, cortada e soldada em ângulo formando uma estrutura retangular correspondente a maior medida do tampão, após soldada a estrutura forma uma única peça. Fixados no tampão através de chapa dobrada em "L", com largura de 8mm, soldada na extremidade dos pés. Sapatina isoladora em poluretano injetado de alta resistência e centro de regulação de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Acabamento e montagem A fixação da estrutura aos tampões é feita através de buchas metálicas, encaixadas abaixo dos tampões e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas do aço receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem desengraxe alcalina, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, pinturação e secagem, sendo a pintura com água desengraxe seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas do aço receber pintura epóxi-po, fixada por meio de caten elétrica epóxi, criada em função da alta temperatura na cor a definir.					
31	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA EM LUGAR EM "L" 1400X1400MM Descrição: Estação de Trabalho composta por 01 ponto de trabalho, constituído por superfície com formato em "L", fixadas em painéis de diversos meios integráveis, modulares, sistêmicos e detidos de sistemas para fixação. Superfície de trabalho: Uma superfície por estação, sendo cada constituída por uma peça única. com dimensões de 1400(L) x 1400(L) x 600(P) x 2400(Mm), com tolerância dimensional de $\pm 0,5\%$. Confeccionada em madeira MDI (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,0mm de espessura no mínimo na mesma cor da superfície, contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13906 – Tabela 1, colada pelo processo HOLT-MELT na quente. Passagens para fixação com acabamento em PVC, rígido texturizado na cor compatível com a do tampão, com diâmetro de 60 mm. A parte inferior do tampão deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampão às mãos francesas. A fixação de cada superfície aos diversos eixos por meio de três mãos francesas, uma em cada lado e uma no centro, confeccionada em chapa de aço nº 16 (e=1,5 mm), no mínimo, dobrada, encaixada nos montantes de painel do isorno. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 1400x1400 (LxPé), A estrutura vertical de fixação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 160mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e outra estrutura por meio de rebites repuxo. As colunas deverão possuir sistema de travamento interior por meio de barra de aço, medindo 3,10 x 3,8, com dimensão longitudinal de 1700mm, soldada por meio de processo MIG. Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis. Possui grapas para fixar no encanheira do painel do isorno, confeccionadas em chapa de aço nº 10, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão.	Un	1	50	6118,167	305908,35



Tampas laterais reforçadas: tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapas de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 93mm de largura e com 64 abas de 10mm dobradas idas de cada lado. Altura de 67mm a tampa externa e 619 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para retrocesso e passagem de fiação. Base superior do portão em chapa de aço #14 no mínimo, dobrada, medindo 440x44mm e com abas de 19mm. Os cantos das dobrás deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos. A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 28mm, distanciados entre si 445mm ou múltiplo de 32mm. Na base inferior, parte frontal do portão, perpendicular as colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semicircular moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata no elador. Sapatos motorizadoras em polietileno com fibra de vidro de 2:1:2, com diâmetro mínimo de coluna, possui formato côncavo na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Panel Diverso Cada estação será sustentada por dois painéis do tipo e um momento. Dois painéis com dimensões de 1400x1,1 e 1,2xmm x 900x1mm x 1100x1mm e um momento de 100x1 x 900x1mm, as dimensões 1,1 e 1,2 podem ser obtidas com um único quadro quadrado ou por meio da composição de quadros concêntricos, a tolerância dimensional será de +- 3%. Estrutura metálica Colunas confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação de tampas, acessórios e componentes em alturas variadas. Tras esses horizontais confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro. Na travessa inferior possui dois recortes retangulares para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites do tipo padrão 5/16" para colocação das sapatas no elador, possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior possui suporte confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do quadro, para a fixação de 3 tomadas elétricas contínuas e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (conexão de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Canais para passagem de fiação com formato em "U", confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, fixado na estrutura possibilitando a passagem da fiação entre um quadro e outro. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aproximadamente 90x80mm (LxA) pelo comprimento do quadro, tendo perfil interno e fêmea, onde são fixados por meio de encaixe tipo "chic" e parafusado no quadro por meio de rebites. Nas juntas dos perfis de acabamento devem conter um pedaço metálico em polipropileno para proteção e efeito estético. Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por solda MIG e receber pré-tratamento em 3 banhos sendo 4 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, descapagem ácida, refinador de sais de níquel, fixatização, passivação e secagem, sendo a última com água desionizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-epi, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Placas de fechamento Placas com altura total do quadro e largura conforme o comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDP (Plástico de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, revestindo em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeadas com fita de ABS com espessura de 1mm coladas pelo processo HOT-MELT a quente.	
---	--



	As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas confeccionadas em chapa de aço zincada.					
57	ESTACÃO DE TRABALHO PARA 2 LUGARES EM "T" 1400x1400MM Descrição: Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfície com fechamento "L", fixadas em painéis diversos meios integrados: modulares, sólidos e deitados de sistemas para fixação. Superfície de trabalho Duas superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única. Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P1) x 740(P2) mm, com tolerância dimensional de $\pm 1,5\%$. Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm. Revestimento em laminado metálico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,5mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas rasas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fibra de PVC, com 30mm de espessura no mínimo, na mesma cor da superfície, contendo raso da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, colada pelo processo HOLT-MELT 1a opção. Passagem para fiação com acabamento em PVC, rígido texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro de 60 mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo as novas fiadas. A fixação de cada superfície de trabalho será por meio de três mãos francesas, uma em cada lado e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (2-1,5 mm), no mínimo, dobrada, encadeada nos montantes do painel do isento. Per Laterais: As estruturas laterais em forma de "L", com medidas totais de 440x29x700 (LxPxA), A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas parabólicas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e revestimento mínimo 0,5mm de 1,9mm, formando um portico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites apóia. As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 2-60 x 5,8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldada por meio de processo MIG. Entre as colunas, uma das alças, equidistantes do centro 210mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas reversíveis. Porém, grapas, para fixar as cremalheira ao painel do isento, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão. Tampas laterais reversíveis, tanto do interior como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm na tampa externa e 110 na interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte aquecido na parte inferior para retenção e passagem de fiação. Base superior do portico em chapa de aço # 14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x440mm e com abas de 10mm. Os cantos das abas deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos. A base superior deverá conter duas furos com formato retângulo, medindo 20mm, distanciados entre si 408mm ou múltiplo de 32mm. Na base inferior, parte frontal do portico, perpendicular às colunas, conter um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais rasas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e a extremidade posterior receberá uma peça com formato semicircular moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata no elador. Sapatas niveladoras em polietileno com fibra de vidro de 2:1:2, com diâmetro mínimo de 60mm, possuir formato côncavo na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.	mm	1	50	9300,373	455316,65



	Panel Divisor Cada estação será sustentada por três painéis divisor e sua montante. Três painéis com dimensões de 1400x1,1 e 1,23 mm x 985x1 mm e sua montante de 985x1 mm e sua dimensões 1,1 e 1,2 podem ser obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados. A tolerância dimensional será de $\pm 5\%$. Escritório inclinado Colunas confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação de tampas, acessórios e componentes em várias unidades. Travessas horizontais confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro. Na travessa inferior possui dois recortes retangulares para passagem da fiação do piso para o lado interno do quadro. Na travessa superior possui dois recortes retangulares para passagem da fiação do teto para o lado interno do quadro. Com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebite de reparo padrão S 167 para colocação das sapatas niveladoras, possibilitando a regulação na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior possui estape confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do quadro, para a fixação de 2 tomadas elétricas com enchimento $\geq R0,45$ para receber telefonia e fiação destinada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136. Cálha para passagem de fiação com formato em U, confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, fixado na estrutura estabilizando a passagem da fiação entre os quadros e entre. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aproximadamente 985x8mm (1x1) pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea, onde são fixados por meio de encaixe tipo "clac" e parafusado no quadro por meio de rebites. Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético. Todas as partes metálicas deverão ser gradadas por solda MIG e receber pré-tratamento em 03 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de zinco de titânio, fosfatização passivação e secagem, sendo a última com água desmineralizada secado de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi, fixada por meio de carga elétrica oposta, curado em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Placas de fechamento Placas com altura total do quadro e largura conforme o comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizada em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeadas com fita de ABS com espessura de 1mm coladas pelo processo HOLT-MELT na quente. As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cravafita por meio de grampas, confeccionadas em chapa de aço zincado.					
32	ESTACÃO DE TRABALHO PARA 41 FIGURES EM "X" 1400X1400MM Descrição: Estação de Trabalho composta por 04 postos de trabalho, constituída por superfície com formato em L fixadas em painéis divisorais móveis integráveis, modulares, estáveis e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho Quatro superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única. Com dimensões de 1400x1,1 x 1400x1,23 e 0,63x1,1 x 740x1,1 mm, com tolerância dimensional de $\pm 5\%$. Confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 1,2mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir. Bordas retas, em todo seu perimetro, com perfil de acabamento em fita de PVC, com 3,5mm de espessura no mínimo, na mesma cor da superfície, comendo na borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13996 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT na quente.	Un	1	50	13471,400	673570



	Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na cor compatível com a do tempo, com diâmetro de 60 mm. A parte inferior do tempo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tempo às mãos francesas. A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de três mãos francesas, uma em cada lado e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no máximo, dobrada, encastada nos montantes do painel divisório. Pés laterais As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x53x570 (LxPxAH). A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas, confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 10mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e outra estrutural por meio de rebites repuxo. As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 2 1/8" x 3/8", com dimensão longitudinal de 109mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas tem duas alças, espaçadas do centro 20mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis. Possui grapas, para fixar na estrutura do painel divisório, confeccionadas em chapa de aço # 16, soldadas na parte frontal das colunas em toda sua extensão. Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 30mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 60mm a tampa externa e 65mm a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas semi arredadas, com fôrco arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação. Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 148x44mm, e com abas de 10mm. Os cantos das dobrás deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de pontas plásticas. A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 44mm na múltiplo de 32mm. Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrado a 180°, formando um arco com laterais retas, formando um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semicircular moldada em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 25mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora. Sapatas niveladoras em polietileno com fibra de vidro de 1:1:2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato côncavo na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Painel Divisor Cada estação será sustentada por quatro painéis divisor e um montante. Quatro painéis com dimensões de 1400x11 e 121 mm x 560/570 mm e um montante de 900x1 x 560/570 mm as dimensões 11 e 12 podem ser obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros concretados, a tolerância dimensional será de + / - 5%. Estrutura metálica Colunas confeccionadas em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação de tempos, acessórios e componentes em alturas variadas. Travessas horizontais confeccionadas em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro. Na travessa inferior possui dois recortes retangulares para passagem de fiação do piso para o lado externo do quadro, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para elaboração das sapatas niveladoras, possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior possui rodapé confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do quadro, para a fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica controlada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136.					
--	---	--	--	--	--	--



	calha para passagem de fiação com firmão em 10", confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, fixada na estrutura possibilitando a passagem da fiação entre um quadro e outro. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aproximadamente 20x38mm (LxA) pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea onde são fixados por meio de encaixe tipo "click" e parafusado no quadro por meio de rebites. Nas unidades dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético. Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por solda MIG e receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 3 por interior e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem acida, refinador de superfície, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água desionizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura na cor a definir. Placas de fechamento Placas com altura total do quadro e largura conforme o comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDF (Painéis de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima de 18 mm, revestida com laminado metálico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encobertas com fita de ABS com espessura de 1mm, coladas pelo processo HOT-MELT a quente. As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cravafleita por meio de grampo, confeccionadas em chapa de aço zincada.					
04	EMPIEILHAMENTO ALTO DE PAINEL DE TETO 1400MM Composto por módulos de 900 mm de largura e altura máxima de 2300 mm do piso ao teto, fechamentos no local, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura e altura máxima de 2350 mm, composto em MDF de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado metálico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através do sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto no local. Módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de presilhas de montagem zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto atarraxante zincado cabeça chata sistema philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a moleta grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos, a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da moleta vergal de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montagem zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto atarraxante zincado cabeça chata sistema philips na medida de 3,5x16 para receber a moleta grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira a adequar-se ao projeto no local. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borachas esquentes para vedação de 6mmx6mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 e parafusos zincados 4,2x28 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em	Un	1	15	1568,19	235,20



	alumínio extrudado anodizado de seção de 30mmx30mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montagem para encaixe da mold grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto-blocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincada para permitir o movimento do saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto-blocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincados. Regua de paginação em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm x 1mm de espessura, possui detalhe de 60mmx30mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de tres lides Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx8mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 4mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90° Confeccionado em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 4mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°-135° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mmx70mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados, proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 4mm para encaixe dos montantes.					
35	EMPILHAMENTO BAIXO DE PAINEL DE TECIDO 1400MM O conjunto por módulo de tamanho padrão composto por painel e bandeira de 908 mm de largura e altura máxima de 2200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão de 908mm de largura x 2120 de altura confeccionado em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fura de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arcimete, quando necessário, confeccionados sob medida de acordo com projeto in loco. Bandeira padrão de 908mm de largura x altura máxima de 1012 mm, confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fura de bordo de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arcimete, quando necessário, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco. Os módulos intermedios possuem sistema de saque frontal dos painéis e bandeiras através de presilhas de montagem zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto-blocantes zincados cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mold grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto-blocante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma regua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais possuem sistema de saque frontal de painéis e bandeiras através de 2 mecanismos, a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mold grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto-blocante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips e a partir de presilhas de montagem zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto-blocantes zincados cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5x16 para receber a mold grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto-blocante zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma regua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arcimete podem ser larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de número 2 adequando-se ao projeto in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 30mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha	0,00	1	50	1273,917	63695,85



	esponjosa para vedação de umidade. Essas guias são fixadas ao piso no teto ou na parede com buchas, São e parafusos zircados 4 2x38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 30mmx55mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação das borrachas de vedação 8mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante para encaixe da mold grapa, confeccionadas em chap de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado. Regua de paginação em Alumínio extrudado anodizado de 35,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx7mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três lados Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 5 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento na colina aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 78mmx78mm de área útil interna, espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado, formando um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na colina aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.					
20	EMPLANTAMENTO BAIXO DE PAINEL DE VIDRO (400MM) Composta por módulo de tamanho padrão compostos por painel, quadro de vidro duplo e bandeira de 908 mm de largura e altura máxima de 2240 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão de 900mm de largura x 920 mm de altura confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melaminico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema termolite. Painel de alumínio, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Quadros de vidro duplo padrão de 900mm de largura x 1200 de altura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 15° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não apresente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chap de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zircados de 2,9x5,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro possui costal isolante de 9mm de espessura e dimensões de 870mm de largura x 1170mm de altura. Quadros de alumínio, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. O quadro de vidro duplo quando montado, possui um espaço interno entre os vidros que proporciona um vao de 50 mm que pode permitir uso de persianas horizontais opcionais para promover maior privacidade entre ambientes. Bandeira padrão de 900mm de largura x altura máxima de 1012 mm confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melaminico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema termolite. Bandeira de alumínio, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Os modelos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis, quadros de vidro e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nos traços verticais através de parafusos auto brocantes zircado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mold grapa de aço zincada fixada nos placas de 15 mm com parafusos auto atarraxantes zircado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm do espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo para um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vao de 36 mm que pode permitir uso de molda ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruído entre ambientes. Os módulos terminais possuem sistema de saque frontal de painéis, quadros de vidro e bandeiras através de 2	1 n	1	50	1245,234	6720,65



	decorativos. A partir dos painéis que encavam-se nas guias através da molda virgola de aço zincado fixada nas placas de 15 mm com parafusos auto-aterosantes zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto-aterosantes zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 7,5x16 para receber a molda grapa de aço zincado fixada nas placas de 15 mm com parafusos auto-aterosantes zincado de 4x14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos formados de alumínio possuem larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira a adequar-se ao projeto in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 35 mm que pode permitir uso de mofo ou placa acústica alternadamente para diminuir o índice de ruído entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mmx8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com borchas 50 e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 30mmx35mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 6mm x 8mm em borracha esponjosa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante, para encaixe da molda grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincado fixadas por parafusos auto-aterosantes 2,5x16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de encaixe frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto-aterosantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado. Régua de paginação em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 3mmx5mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três lados Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas do canto de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato arredado proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45° 135 Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 33mmx70mm de área útil interna espessura de 2,2mm e acabamento em formato chanfrado. Permitindo um ângulo de 45° para ambos os lados proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes.					
37	PAINEL COM 1400MM DE LARGURA Composta por módulo de tamanho padrão, para porta de 2100mm de largura x 2150mm de altura. Porta padrão de 850mm de largura x 2100mm de altura e 35mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 15mm de espessura com parte interna composta por um retângulo e cinco retângulos de MDF de baixa pressão de 15mm para garantir a estabilidade da porta. As chapas são unidas por adesivo de PVC através de sistema de prensa a quente e o revestimento externo possui acabamento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Estrutura da porta confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 30mmx40mm e de 1,8mm de espessura. Esta estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado esquadreadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessita acabamento e nem parafusos. A junção das peças é realizada através de cantoneiros de 20° de 30mmx30mm e 10mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deve existir um montante horizontal para ser fixado nos montantes verticais das divisórias de maneira que sustente a estrutura da porta. A estrutura é fixada nos montantes verticais e horizontal por seis parafusos auto-aterosantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips. A porta possui três dobradiças tipo aba toco, confeccionadas em liga de aço inox 304 de alta performance de manobra que suportam regiões húmidas sem danificar o material. Cada dobradiça possui dimensões de 89mmx76mm e espessura de 2,5mm. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manuseio da porta com maior suavidade. Dobradiça com puno blindado que impede o arrebancamento da porta a partir das dobradiças. Suporta peso de porta de até 50kg com três dobradiças. Permite seis pontos de fixação, três para fixação da	1 n	1	20	3904,335	3904,335



porta, através de parafuso atarraxante zincado 4,2x38 cabeça chata sistema Philips e três, uma fixação ao batente através de parafuso auto brocante zincado 4x16 cabeça fêmeia sistema Philips. A fechadura será para tráfego interno e composta por uma maçaneta confeccionada em liga zamac, que permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do único, uso Tranco confeccionado em liga zamac, que proporciona o fechamento da porta, uma lingüeta confeccionada em liga zamac, que proporcionará o trancamento da porta, um Cilindro confeccionado em liga zamac, que aciona a lingüeta e possui oito pinos de segredo e oito isolas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilindro cilíndrico permite o acionamento da lingüeta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas copias, uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto carva, uma Contra Chapa para fixação no batente pressionando maior segurança no encaixe da lingüeta durante uso da fechadura e, um Conjunto Carva confeccionado em aço 1906 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de vários modelos, lingüeta tranco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego interno. O conjunto carva possui espessura padrão que permite que o mesmo seja embutido na porta. A fixação da fechadura na porta deve ser feita através de parafusos zincados cabeça chata sistema Philips e deve ser fixada aproximadamente a 1,10 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento cromado. O módulo de porta acompanha um batente confeccionado em alumínio em formato cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a porta bata nos do batente. O batente possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu uso e controle para atenuar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batente ao piso é realizada através de buchas 50 e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips. Montante horizontal confeccionado em alumínio extrudado anodizado de seção de 30mmx30mm e 1,5mm de espessura com 4 cavidades para permitir a colocação de borrachas de vedação 10mm x 8mm em borracha espessa e duas cavidades para colocação de presilhas de montante. Montante horizontal fixado nos montantes verticais através de cantoneiras VII confeccionada em chapa de aço zincado, por parafusos auto brocantes 2,5x16 cabeça chata Philips zincado.				
TOTAL GRUPO III - MOBILIÁRIO				R\$ 5.292.182,90
OS LICITANTES DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS OS SEGUINTE DOCUMENTOS:				
* Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação dos produtos sob pena de desclassificação.				
* Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu representante autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante.				
* Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser recalcadora, o fabricante deverá emitir a declaração informando que a licitante é autorizada a receber seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório.				
* Deverá ser apresentado Laudo de Conformidade com a NR-17 do MTE - Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional habilitado pelo Ministério do Trabalho, com especialização em Ergonomia (necessário anexar documento comprovante da habilitação original ou cópia).				
* Certificação de que a madeira utilizada é certificada (Através de certificados FSC (CERTFOR), que são oriundos de fontes renováveis. Em cumprimento a recomendação nº 11 de 22/05/2007, do Conselho Nacional de Justiça (CJ) Documentos, quando emitidos em língua estrangeira, deverá apresentar tradução para língua portuguesa, efetuada por tradutor juramentado, e devidamente consilizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos. Documentos de procedência estrangeira, mas emitidos em língua portuguesa, também deverão ser apresentados devidamente consilizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos).				
* Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 13065.				
* Relatório de ensaio emitido por laboratório, determinando da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - metódo de ensaio de acordo com a norma ABNT NBR 13065, com no mínimo 20 repetições de				



espessura

* Caso as informações não sejam suficientes, a Administração poderá solicitar amostra de itens 1 e 2 para verificação da conformidade com os termos do edital para que seja apresentada em até 5 (cinco) dias úteis contados da solicitação.

GRUPO 02 - POLTRONAS

De (R\$) preço	Descrição Material	Unid	Qtd Min	Qtd Max	Valor Un (R\$)	Valor Total (R\$)
58	POLTRONA PRESIDENTE Assento. Estrutura do assento injetado em polipropileno espumado de alta pressão, essa estrutura possui três barras metálicas sobrepostas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões da estrutura de assento são 470mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Esforçamento em espuma flexível confeccionada com Dens Química, com densidade 55 kg/m³ podendo apresentar variação de 1% a 5%. Atende aos requisitos da NBR 9176/2003 referente a flamaabilidade e não-queimáveis. Resiliência em cone acrílico ou tecido. Encosto. Estrutura do encosto confeccionada em duas partes, sendo: Quadro externo do encosto alto, injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, o qual possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões: 474mm de largura x 558mm de altura. Painel interno do encosto em tela alta, injetado em Poliestireno de alto impacto, o painel possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões: 475mm de largura x 564mm de altura. O quadro se fixa ao painel através de parafusos e anéis na fixação da tela do encosto. Feito em tela injetada em flamaabilidade em poliéster com fechamento em zipper na parte inferior. Famitura e mecanismos. Confeccionado com caixa e demais componentes para fixação desta em chapa de aço (ABNT 1008-1011) com espessura de 2 mm, acabamentos injetados em polipropileno cristalino. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta em pó epoxi. Com acoplamento para função do assento 200mm x 154mm. Sua inclinação máxima é de 20° e mínima de 0°. Possui sistema de regulagem de altura através da alavanca localizada no direito do mecanismo e alavanca de regulagem de torção de inclinação por meio de um manipulador exclusivo localizado internamente a alavanca de regulagem de altura. Mecanismo com ponto de giro montado em 105 mm de diâmetro de giro horizontal, dotado de sistema anti-shock, proporcionando assim excelente conforto. Dotado de bloqueio no movimento de inclinação em 4 posições por meio de uma alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo. Sistema interno de transferência de esforços através de engrenagens paralelas injetadas em Poliamida 6 com fibra e eixos injetados em liga de Zamac para regulagem do tensor, dispositivos de transferência de movimento através de alavancas de aço ABNT 1008-1011 conformadas. Estrutura da base confeccionada em liga de alumínio, moldada pelo processo de injeção sob alta pressão. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe de 11mm de diâmetro. A base possui raio de 350,0mm tanto central da base e extremidade do eixo, raio útil de 338,0mm tanto central da base ao eixo central de fixação do eixo no sapato e altura de 70mm para inferior da base a parte superior do eixo Morse desprovida do eixo no sapato. A base possui acabamento polido. A estufa é confeccionada em aço inoxidável NBR6601 SAE 1018 1019 - BPD0 - 50,80 x 1,50 mm, montada com pistão a gás importado classe 3, com diâmetro externo de 25 mm, com rotação 1026 l/s - Inferior e Coluna 1 e Superior e Pistão e eixo de regulagem simétricos de 100, 150 e 100 mm nominal de bobina, e curso de 200 e 250 mm respectivamente, bobina para o sistema giratório e de regulagem com 100 mm de altura injetada em POM (Polioxa Metileno - Poliacetal Copolímico), com dureza H7 10/12 mm, material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório. Telescópios de 4 eixos.	Un	1	76	5028,1	382196,72



	injetado em polipropileno copolímico com 77mm (diâm. sup) x 51mm (diâm. inf) x 317mm de altura. Bracos e Apoio de Cabeça: Braço composto por duas partes, sendo a esquerda e a direita, corpo do braço confeccionado em alumínio com acabamento polido. O braço possui sistema de regulagem de altura com 7 posições através do botão localizado na parte superior frontal do braço, na posição máxima o braço possui 272mm de altura, na posição mínima o braço possui 157mm de altura. O braço possui sistema de regulagem de adiantamento do assento, através de alavanca localizada na parte inferior do braço. O braço possui corpo plástico injetado em poliamida 6 com acabamento texturizado, possui também apoio do braço injetado em PU fixado na parte superior do braço através de parafusos, o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal. O Apoio de cabeça possui estrutura injetada em polipropileno copolímico na cor preta e acabamento em estofado, sendo revestido de forma a acompanhar mesmo acabamento do assento. - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 15962-2002, demonstrando a resistência e estabilidade...					
271	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA, COM BRACOS E APOIO DE CABEÇA Assento e encosto: Poltrona com espaldar alto, assento e encosto contínuo em couro sintético. Estrutura de em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 kg/cm², com espessura mínima de 15 mm; Conhecença cinética única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural. O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestida em couro natural. Largura do assento 590 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto 500 mm e extensão vertical do encosto de 575 mm, no mínimo. Estrutura e mecanismos: Mecanismo que permite a regulagem de altura e reclinção do assento, estampado em chapão de aço SAE 1009 1010 1000 com espessura mínima de 3 mm e placa do cone Morse injetada em alumínio. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta poli éster com camada de ao mínimo 80µm e acoplamento a fixação do assento medindo 200x195mm. Possui sistema de regulagem de reclinção de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, o interior do reclinção do assento é mínimo de -3° e máximo de 20° com bloqueio em 5 posições, acionada por alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo, a regulagem de altura do assento é acionada por alavanca exclusiva localizada no lado direito do mecanismo. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímico. O mecanismo possui passo de giro avançado em 165 mm em relação ao eixo de giro horizontal, com sistema anti-shock, proporcionando excelente conforto ao usuário da cadeira. Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 150 mm no mínimo, confeccionada em aço tubular (NBR 6591 SAE 1008 1010 - B7DQ - 30.806, 5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 18mm, com configuração 1" 26 1/8" inferior e superior. Possui bacia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, impulsionada com engrenagem Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório calibrada com precisão de ajuste H7/H6,2mm, fixada e pintada em tinta poli éster com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estagios, injetada em polipropileno copolímico com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 312 mm. Proporciona acabamento e proteção a coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se despenda durante o uso da cadeira, deixando apenas o produto e permitindo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética. Estrutura Confeccionada com liga especial de Alumínio moldadas pelo processo de injeção com alta pressão. Permitem a fixação de rodízios ou sapatos com ponto de 11mm. Base produzida com taxa sistema de 552mm (da extremidade ao centro da base) e taxa (di) de 552mm (do centro da base ao centro do furo de fixação dos rodízios), com altura de 95mm. 05 Rodízios duplos (em capas ajustadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preta. Rodas: material da pista injetado em polietileno de alta carga, resistente a abrasão sem sofrer irregularidades, corpo injetado em poliamida na cor preta, estela: aço com tratamento superficial cementado. Haste: Aço com tratamento superficial fosfatado. Anel:	1,30	1	70	3220,007	226,000 19



	aço com tratamento superficial zincado. Eixo: Aço. Dimensões: Assento: Raio de 50mm de diâmetro. Estrutura com nóveis de altura e 55mm de largura. A fixação da espuma inicia a estrutura da cadeira sem por meio de porcas garras de 1/4" e casadas na estrutura inferior do assento, presas por um eixo 1/2" estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Phillips que prende e amarra de pressão. Braços: Braços confeccionados em chapas de alumínio de 1/4", fixados por parafusos de alumínio montados com rosca de alumínio polido. Possui apoios-braços montados em polipropileno semirrígido, na parte superior da estrutura do braço. Acabamento e pintura: Deve ser usada tinta eletrolítica M10 em todos os locais onde houver solda. Todas as peças metálicas utilizadas, que não são cromadas, deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por modo de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de superfície, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas, exceto as cromadas, deverão receber pintura protetora, fixada por meio de carga elétrica eletrolítica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. As peças metálicas que serão cromadas deverão utilizar o processo por imersão pelo tempo mínimo de 20 minutos. - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13062: 2002, demonstrando a resistência e estabilidade;					
46	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA, COM BRAÇOS Assento Estrutura do assento em madeira meliandrenada moldada mecanicamente e quebra com pressão de 10 kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas captações e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura mínima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola caseira na base da arma-frente de balsa crissolite. O estofamento em espuma injetada com alta pressão, de polipropileno flexível, isento de CFC (poliofluorocarbureto), associando 100% MDI - Agente expansor de água alta resistência, baixa flambabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo. Capa de proteção e acabamento injetada moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso de perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto moldada mecanicamente, em polipropileno expulso natural, com espessura mínima de 10 mm. O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de polipropileno flexível, isento de CFC (poliofluorocarbureto), associando 100% MDI - Agente expansor de água, alta resistência, baixa flambabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Capa de proteção e acabamento injetada moldada em polipropileno texturizado, sem uso de perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo Suporte para encosto com regulagem de altura conferenciado em tubo de aço ABNT 1008 1010 perfilado, seção o. al. moldado 18x5mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta po epoxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso máximo de 63 mm, por meio do sistema UP AND DOWN, com top de fuso de cinco sem a necessidade do uso de botões e mampulhos, a mola do sistema e condicionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado. Mecanismo que permite a regulagem de inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 5 mm, fosfatizado e pintado com tinta po epoxi com camada de no mínimo 40µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui 2 patas transversais protegidas por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de 45°	1m	1	50	2958,617	147925,9



e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte superior direita do mecanismo. O sistema de articulação do encosto é comandado por mola de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,25mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior o direito do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 cm e curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulação confeccionado em bucha de ação s com 30% de fibra de vidro.

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008-1010 - BFE0 - 80 x 1,50 mm com diâmetro externo de 28 mm, com configuração 1° 26 16° inferior (Coluna) e superior (Protão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura revestida em POM (Pol Ox) Modeno - Poliacetal Copolímero, com aneto HP 0002 mm, material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e simplicidade no movimento giratório. Pistão e gás provido de corpo metálico em tubo de aço 328mm e configuração 1° 26 16°, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 5, haste em aço 328mm com rolamento em aço e autolubrificável em PVC, localizada a coluna através de anel elástico fosfatizado e pintado em tinta pó epoxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.

Capa telescópica de 05 estaios, lapidada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 73 mm na parte inferior e altura de 117 mm. Proporciona acabamento e proteção a coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira.

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldada em flange Morco estampada em chapa de aço NBR9264 SAE 1030/1110 B0. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintada com tinta pó epoxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios em sapatas plásticas deslizantes por meio de pontoneras com encaixe de 11mm de diâmetro aneladas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm e curso central da forca a extremidade da patas e raio útil de 325mm e altura de 35mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto. Resistente à abrasão sem sofrer anomalias, ESFEPA, Aço SAE 1008-1010 com tratamento superficial cromado HASTEL, Aço SAE 1008-1008 com tratamento superficial zincado ANEL, Aço SAE 1008-1010 com tratamento superficial cromado, BFE0, Aço SAE 1008-1010. DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro. Estrutura com 50mm de altura e 55mm de largura.

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garas de 1" cravadas na estrutura metálica do assento, providas em aço 1020 estampado com roca laminada de 1", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Deve ser usada solda eletrolítica MIG em todos os locais onde houver solda.

Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 03 banhos sendo 1 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinado de res de nitro, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água demineralizada seguida de secagem, preparando a superfície para receber a pintura.

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epoxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, corada em estufa de alta temperatura na cor preto acabamento fosco.

Após fixação reguladores em forma de "T" medindo 180x70x35mm aproximadamente. 4-pontal-bracos em espuma de poliuretano injetado com formato autossuante. União da parte inferior com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências do NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo, unido entre o assento e apóla-bracos em chapa de aço com espessura mínima de 0,8mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobréis, com resistência ao esforço de até 100 kg e reforço na parte lateral para alívio do fardo e mecanismo de travessamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas. Dotado de mecanismo interno que permite o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em



	polipropileno injetado, acionado por meio de braço lateral do mesmo material. O mecanismo e conjunto de eixo em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de 1/2" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão. O apoio-braço é fixado ao assento por meio de três parafusos de 1/4", com tratamento anodizado. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 12.962 (cabeça avuls receptiva) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO, em certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo do produto.					
41	CADEIRA OPERACIONAL Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm² com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de durabilidade e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola caseira na base de ureia-formol de baixa emissão. O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarboneto), isocianato 100% MDI - Agente expansor de água, alta resistência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 30 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 430 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo. Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso de perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espalda baixa, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 295 mm, no mínimo. Estrutura do encosto injetado moldado anatomicamente, em polipropileno, espessura natural, com espessura mínima de 10 mm. O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarboneto), isocianato 100% MDI - Agente expansor de água, alta resistência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 30 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso de perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo SupORTE para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/2010 perfurado, seção oval medindo 18x42mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, forado e pintado com tinta pó epoxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetado em polipropileno natural texturizado. Mecanismo que permite a regulagem de altura inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, forado e pintado com tinta pó epoxi com camada de, no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 24°, acionado por uma alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 3 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior e direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 mm a 10 mm, curso total máximo de 12 mm, sendo de um	Um		Um	1337,082	668541,50



	sistema automático de regulação confeccionado em bucha de nylon 6 com 20% de fibra de vidro. Coluna confeccionada em aço tubular NBR6601 SAE 1009 1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 esp. com diâmetro externo de 28 mm, com configuração 1/2x 1/6" inferior (Colona) e superior (Postão) e curso 130mm. Bacia gira do sistema giratório com regulação com 100 mm de altura, ligada em POM (Poli Oximetileno - Poliacetal Copolimerico) com altura 112 (100) mm. Material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulação de altura e suavidade no movimento giratório. Postão a gás preso do corpo metálico em tubo de aço 28mm e configuração 1/2x 1/6", ligado em retificadora cilíndrica com tratamento cromado DIN 4350 classe 8, base em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em P.U. acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizado e pintado em tinta pó epoxi com camada de tinta da ordem de 90 a 120 µm. Capa telescópica de 03 estágios, ligada em polipropileno capolimerico com Ø 57 mm na parte superior e Ø 31 mm na parte inferior e altura de 117 mm. Proporciona acabamento e proteção a coluna de regulação, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldada em flange Morse estampada em chapão de aço NBR9269 SAE 1006 1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré-pintura de desengraxe, decapagem, fosforização e em seguida pintada com tinta pó epoxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa metálica em polipropileno copolimerico. Permite junção de rodízios de sapatas plásticas deslizantes por meio de pinos com encaixe de 11mm de diâmetro injetados em polipropileno. A base possui raio externo de 113,5 mm raio int. de 293,5 mm e altura de 57mm. 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto. Recebem a abrasão sem sofrer anomalias. ESFERA: Aço SAE 1008 1010 com tratamento superficial cromado HASTE. Aço SAE 1006 1008 com tratamento superficial zincado ANEL. Aço SAE 1008 1010 com tratamento superficial zincado EIXO. Aço SAE 1008 1010: DIMENSIONAMENTO: Roda com 50mm de diâmetro. Estrutura com 65mm de altura, 55mm de largura. Acabamento e pintura A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garra de 1" cravadas na estrutura interna do assento produzidas em aço D20 estampado com rosca laminada de 1", por parafusos Phobos tipo parafuso e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletroscópica MIG em todos os locais onde houver solda. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, rolamento de sais do titânio, fosforização, passivação e spray em pó, sendo o último com aquecimento seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epoxi, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto acabamento fosco. - Atestado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 12 062 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INAB TRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo oferecido.					
42	CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO COM REVESTIMENTO EM TELA Assento: Estrutura do assento em cadeira moldada injetada mecanicamente, a quente com peso de 10 kg/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de fibras têxteis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascante à base de urea-formol de baixa emissão. O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poluretano flexível, isento de CFC, isofluorcarbonos, isocianato 100%, MDI - Agente espumante de água, alta resistência, baixa flambabilidade, densidade de no mínimo 30 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm no mínimo. Capa de proteção e acabamento injetada moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e	Un	1	500	1300	465000



resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto Espaldar médio com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 400 mm no mínimo. Laminado do encosto injetado, moldado anisotropicamente em polipropileno copolímero natural com espessura mínima de 10 mm. O encosto é moldado em espuma injetada, com alta pressão de polietileno flexível isento de CFC (clorofluorocarbono), isocianato 100% MDI. Agente expansor de água alta resistência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Capa de proteção e acabamento injetado moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso de perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Formatura e mecanismos SupORTE para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1011 perfilado, seção oval medindo 18x43 mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epoxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso máximo de 63 mm, por meio do sistema "UP AND DOWN" com topo de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores a toda do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado. Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epoxi com camada de no mínimo 80 µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é variado de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direta do mecanismo. O sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20 mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente, localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 4 ou 6 mm, curso total superior de 12 mm através de um sistema automático de regulagem confeccionada em bucha de nylon 6 com 90% de fibra de vidro. Coluna confeccionada em aço tubular NBR680 SAE 1008/1011 - BFDX - 60,80 x 1,80 mm com diâmetro externo de 28 mm, com qualificação 102h 1h interior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 150 mm. Bucha guia do sistema ergonômico com regulagem com 100 mm de altura injetada em POM (Poli Ox Metileno - Polietileno Copolímero) com ajuste H7 (H7 0,02 mm) - material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório. Pistão o gás provido do corpo ergonômico em tubo de aço 0,8 mm e qualificação 102h 1h, montado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DPC 4550 classe 2, haste em aço cilíndrico com tolância em aço e amortecedor em PVC, acoplado à coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epoxi com camada de tinta de ordem de 80 a 120 µm. Capa telescópica de 03 estagios, injetada em polipropileno copolímero com 0,57 mm na parte superior e 0,71 mm na parte inferior e altura de 217 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldada em flange Morse estampada em chapa de aço SHR6209 SAE 1106/1110 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, desoxidação, fosfatização e em seguida pintada com tinta pó epoxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite ligação de rodízios ou sapatos plásticos deslizantes por meio de peneiras com encaixe de 11 mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui um externo de 345 mm (curva central da base à extremidade da pata) mínimo de 12 mm e altura de 87 mm.	
--	--