

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 removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=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 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 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); 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 pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16" x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado 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; 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 10mm 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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico 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 poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; 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 chapa de aço medindo 99x17mm 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 um recorte 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 fiação; Na calha deverá 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: 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 pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

**MESA PENINSULA 1600X1800X600X800X740**

- Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Superfície de trabalho: com formato em "L", em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; 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 semirrígido, 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 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 à estrutura metálica da Mesa; Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966. Painel frontal: 02 em madeira MPD (painéis 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 da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em zamak. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura

45

UNID.

60



central deverá ser em chapa #18 no mínimo, dobrada 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 fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; Possui, próximo às extremidades superior e inferior, elementos 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 removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=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 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 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); 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 pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado 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; 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 10mm 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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça

	<p>única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; 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 chapa de aço medindo 99x17mm 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 um recorte 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 fiação; Na calha deverá 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 aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p>		
46	<p><b>MESA REUNIÃO CIRCULAR 1200X740</b>          - Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;          Tampo: com formato circular, possuindo diâmetro de 1.200mm, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; 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; Bordas retas, 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 raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo holt-melt (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: central composta por tudo de aço eslitado, com secção circular e diâmetro de 4", espessura da parede de 1,5mm, no mínimo; Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, possui cinco pontos de apoio perpendicular à coluna, cada ponto contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A</p>	UNID.	60



	<p>extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico 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 poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico 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 tubos; Cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores. 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 pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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.</p>		
47	<p><b>MESA REUNIÃO OVAL 2400X1100X740</b> - Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Tampo: com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; 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; Bordas retas, 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 raio 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 à estrutura metálica da mesa. Painel central: em madeira MPD 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 recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo holt-melt. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH); 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 pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão</p>	UNID.	50

longitudinal de 100mm, soldado 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 grapas das tampas removíveis; 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 10mm 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 ponteiros plásticos; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico 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 poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calha metálica: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; 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 chapa de aço medindo 99x17mm 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 um recorte 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 fiação; Na calha deverá 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 aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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.

48	<p><b>MESA RETANGULAR 1600x600x740</b></p> <p>- Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p> <p>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 melamínico de</p>	UNID.	60
----	--	-------	----

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 semirrígido, 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 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 à estrutura metálica da mesa. Painel frontais: em madeira MPD (painéis 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 da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK. Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); 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 pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado 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 grapas das tampas removíveis; 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 10mm 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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico 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 poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm,



possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Calhas metálicas: estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; 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 chapa de aço medindo 99x17mm 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 um recorte 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 fiação; Na calha deverá 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 aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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; Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.

**MESA DE TRABALHO 04 POSIÇÕES 2400x1360x740**

- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008;

Superfície de trabalho: Sistema linear composto por quatro módulos componíveis, cada um medindo 1200x600x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois 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 peça única; 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 semirrígido, 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 13966 – 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 à estrutura metálica da mesa. Nicho divisor: confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm; com borda de acabamento de 0,1mm de espessura. Componentes Metálicos: A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a

49

UNID.

40

	<p>estruturação do conjunto. Estrutura metálica: Os pés são confeccionados em tubo eslitado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82º em relação ao piso, na direção central da mesa; Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários; A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG; Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos; Cada pé em sua base inferior dos sapata 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 1200x160mm, em peças compondo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo HOLT-MELT (a quente); Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de caixas, medindo 175x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido; Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários.</p>		
50	<p><b>MESA DE REUNIÃO ELIPTICA 3500X900X1200X900X740</b>          Tampo duplo: Composto por dois módulos, cada módulo possui faces longitudinais curvas e e transversais reta com dimensões de 900mm e 1200mm respectivamente; Tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, com dimensão total (dois módulos) de 3500x(1200-900-1200) x740mm (LxPxH). 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 em laminado melamínico, no padrão a definir.          Tampo inferior: em madeira MDF OU MDP 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; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel Central: 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.</p>	UNID.	20



	<p>Estrutura: A sustentação do tampo duplo deverá ser através de pés painéis nas extremidades da mesa (um em cada módulo de tampo) interligados pelo painel central, calha metálica e travessas metálicas, 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 MDF 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 painel é confeccionada em MDF (MEDIUN 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 121x192x121mm, fixada a travessas longitudinais confeccionadas em tubo de aço com seção retangular, 30x50mm, que compõe a estruturação da mesa. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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.</p>		
51	<p><b>MESA DIRETOR - SUPERFÍCIE PRINCIPAL - COM PAINEL FRONTAL 2200X900X740</b></p> <p>- Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008;</p> <p>Superfície de trabalho: principal sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato predominante retangular, arqueado nas dimensões longitudinais, medindo 2200x900x740mm (LxPxH). Tampo superior: em madeira MDF ou MDP (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) 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, no padrão a definir. Tampo inferior: em madeira MDF (MEDIUN 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; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel Frontal: em madeira MDF ou MDP (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) 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; Calha de aço em chapa #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</p>	UNID.	30

	<p>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 (MEDIUN 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, na mesma cor do tampo superior; A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF (MEDIUN 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. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco. 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.</p>		
52	<p><b>MESA DE REFEITÓRIO 06 LUGARES 2100X800X740</b> Tampo: com formato retangular, em madeira MDP, com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; 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; Bordas retas, 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 raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura da mesa e banco: Estrutura composta por 04 pés e travessas laterais; Os pés e as travessas são confeccionados em tubo de aço (SAE 1010/1020) com secção retangular 50X30MM, com espessura de 1,2mm no mínimo, soldada pelo processo MIG, sem arestas cortantes. Assento: com formato quadrado, em madeira MDP, medindo 300x300mm com espessura de 25mm no mínimo, formando uma peça única; 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; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do assento deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. 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 pressão; Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de</p>	UNID.	80

	<p>carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>	
<p>53</p>	<p><b>GAVETEIRO MÓDULO COM 04 GAVETAS 402x600x740</b>          - Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;          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, 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: 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: 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 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: 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 autoatarraxantes, zincados. Gavetas: Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as</p>	<p>UNID. 80</p>



	<p>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. 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: 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. 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 pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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.</p>		
54	<p><b>GAVETEIRO MÓDULO COM 02 GAVETAS E 01 GAVETÃO 402x600x740</b> - Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; 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, 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: 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</p>	UNID.	70

acabamento perfeito na união das peças; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica e diâmetro de 55mm, altura de 35mm. Possui ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16", engatado a uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado contendo três furos, que deverá ocorrer por meio de parafusos autoatarrachantes zincados. 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: 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. Gavetas: Duas gavetas e um gavetão com frente em partículas de média densidade, em 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; 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; 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: 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. 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 pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão

	<p>receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>		
<p>55</p>	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS 402x500x600</b>          - Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;          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, 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: 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: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x525mm (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, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. 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, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento 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, 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</p>	<p>UNID.</p>	<p>80</p>



	<p>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; 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 do 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: 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. 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 pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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.</p>		
56	<p><b>GAVETEIRO FIXO C/ 02 GAVETAS 402x440x292</b> - Apresentar original ou cópia autenticada de certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961: 2010; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; 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 retas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; A lateral direita, na parte frontal interna, possui recorte transversal medindo 21x6mm para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. TRAVA INFERIOR: 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 das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. TRAVA POSTERIOR: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm 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 semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT.; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e</p>	UNID.	60



	<p>trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. TRAVA SUPERIOR: 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 das laterais; Possui borda reta protegida por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos, e pinos de madeira reduzindo o esforço nos pinos de fixação. GAVETAS: Duas gavetas com frente em partículas de média densidade, em 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; As frentes das gavetas possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm no mesmo padrão do revestimento das laterais, com bordas arredondadas em todo seu perímetro externo, com raio mínimo de 2,5mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo das gavetas em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, 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 roldanas em poliamida rígida injetada, com 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; Puxadores 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 milimétrica. SISTEMA DE 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. 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 pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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.</p>		
57	<p><b>ESTAÇÃO DE TRABALHO PÉ PLATINA- 1400X1400 COM CREMALHEIRA 04 LUGARES COM RODAPÉ</b> - Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13967: 2011; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfícies com formato em "L", fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação.</p>	UNID.	50

Superfície de trabalho: São duas superfícies por estação, sendo cada constituída por uma peça única; Com dimensões de 1400(L1) x 1400(L2) x 600(P) x 740(h) mm, com tolerância dimensional de + / - 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 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 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); 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 às mãos francesas; A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de cinco mãos francesas, duas em cada largura e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 (e=1,5 mm), no mínimo, dobrada, encaixada nos montantes do painel divisório. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”, com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); 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 pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16”x3/8”, com dimensão longitudinal de 100mm, soldado 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 na cremalheira 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 10mm 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 ponteiras plásticas; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico 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 poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm,



possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm. Pannel Divisório: Cada estação será sustentada por três painéis divisórios e um montante; Três painéis com dimensões de 1400(L1 e L2) mm x 90(e) mm x 1100(h) mm e um montante de 90(e) x 90(e) mm, as dimensões L1 e L2 podem ser obtidas com um único quadro estrutural ou por meio da composição de quadros conectados, a tolerância dimensional será de + / - 5%; Cada quadro estrutural será constituído por duas colunas com cremalheiras e quatro travessas horizontais para travamento; As colunas com cremalheiras são confeccionadas em capa de aço # 18 dobrada com forma de um "C", as cremalheiras são duplas, em ambas as faces, para receber as placas de fechamento; A parte inferior da coluna deverá conter um furo para passagem de fiação na altura do rodapé; A travessa superior e a inferior são confeccionadas em tubo retangular com dimensões de 50x30mm e espessura da parede de 1,5 mm, a travessa inferior possui dois furos para fixar os niveladores; As travessas internas são confeccionadas em chapa de aço # 16 (e=1,5mm), dobrada em forma de "U", com a parte aberta virada para baixo. Uma das travessas deverá ser fixada a no máximo 150 mm do piso formando um leito onde correrá a rede elétrica e a lógica, devendo conter também dois furos para passagem de fiação; A tampa do rodapé é confeccionada em chapa de aço # 20, dobrada, com furos para montagem das tomadas e uma espécie de gancho para encaixe na cremalheira; O fechamento do quadro estrutural será com placa confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com fita de PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço # 18, estampada e dobrada e fixadas por meio de rebites, num total de seis grapas para cada placa no mínimo; As vistas de acabamento, superior e frontal, são confeccionadas em alumínio pintado, fixado à divisória por meio de cliques. Nas uniões das vistas deverá conter um acabamento injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético; O montante é constituído por duas peças formando um quadrado, confeccionado em chapa de aço # 16, dobrada. Possui em uma parte inferior uma chapa de aço # 11 com furo de 12 mm para fixar nivelador de nível e fechamento superior em chapa de aço # 18. Com furos em três faces para passagem da fiação; Sapatas niveladoras em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15 mm; Acabamento e montagem: A montagem será com a utilização de parafusos tipo Philips tipo panela de 1/4" e rebite de 1/4"; 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 a definir.

	<b>BALCÃO DE ATENDIMENTO RETO 1400X800X1100</b>		
58	Tampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte	UNID.	40

superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm. Painel frontal inferior: Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm. Componentes Metálicos: A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira; Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C, na cor a escolher.

**BALCÃO DE ATENDIMENTO CURVO 2200X800X1100**

Tampo superior: Em madeira MDP (painéis de particular de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura mínima de 300mm e altura máxima de 1100mm. Tampo inferior: Em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 25mm de espessura no mínimo; Revestimento na parte superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão com 0,3mm de espessura no mínimo, texturizado, na cor marrom claro (imitando madeira); Bordas retas (frontal e posterior) com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio de borda que define a concordância entre a superfície superior e inferior do tampo com a borda de contato com o usuário de no mínimo 3,0mm, conforme NBR 13965 – Tabela 1 e NBR 13966 – Tabela 6; Bordas laterais retas com perfil de acabamento de fita de PVC com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do tampo; As fitas de PVC das bordas deverão ser coladas pelo processo HOT-MELT (coladas a quente); O tampo superior deverá ter largura de 800mm, o painel frontal superior deverá alinhar com a projeção de um raio mínimo de 1300mm, ficando 175mm para parte externa (para público) e a parte interna com 600mm do tampo. Painel frontal superior: Localizado entre o tampo superior e inferior com altura aproximada de 330mm; Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas 10 x 10mm. Painel frontal inferior: Em chapa de aço # 16 (e=1,5mm) no mínimo, acompanhando o formato de ¼ de círculo e reto dos módulos de balcão, localizado abaixo do tampo inferior; O painel deverá ser perfurado com furos quadrados, sucessivos e simétricos, com dimensões aproximadas de 10 x 10mm; Localizado logo abaixo do tampo inferior e com distância mínima do piso de 100 mm. Componentes Metálicos: A estrutura será composta por 04 (quatro) tubos de aço # 16 (e=1,5mm), com seção oblonga 77x 40mm para cada módulo (reto e curvo); Sendo 02 tubos com altura aproximada de 1100mm para receber o tampo superior e 02 com altura aproximada de 740mm para receber o tampo inferior, para cada módulo (reto e curvo); Os tubos deverão ser ligados entre si nas extremidades dos módulos através de travessas horizontais confeccionadas em tubo de aço

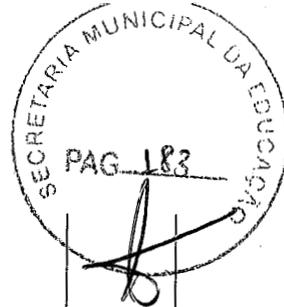
59

UNID.

30



	<p>espessura de no mínimo 1,5mm e seção retangular; Na parte superior dos tubos deverá conter uma chapa de aço fixado ao tubo para apoio e fixação dos tampos através de parafusos e porcas cilíndricas cravadas na madeira; Os pés dos módulos de balcão deverão receber niveladores, com base em Poliamida, fixada através de uma porca metálica soldada na parte interna dos pés. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. Todas as peças metálicas deverão receber pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com polimerização em estufa, na temperatura de aproximada de 210°C, na cor a escolher.</p>		
60	<p><b>SUPORTE PARA CPU</b> Estrutura: Confeccionado em tubo de aço com seção redonda <math>\frac{3}{4}</math>, (1.2mm) 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. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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.</p>	UNID.	40
61	<p><b>APOIO PARA OS PÉS</b> Estrutura: Apoio móvel para os pés, com inclinação auto-ajustável, acompanhando a angulação natural dos pés; Altura regulável em 07 níveis de altura; Confeccionado em tubo de "aço oblongo 29 x 58 mm de diâmetro em chapa #18 (1,20 mm) de espessura. Plataforma em aço para apoio dos pés em chapa #18 (1,20 mm) de espessura; medindo 413 x 350 mm( LxP) Superfície antiderrapante para os pés confeccionada em borracha na cor preta tipo moeda. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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.</p>	UNID.	40
62	<p><b>DIVISOR DE MESA 1200mm 1200x450</b> Confeccionado: em madeira MDP (painéis de partículas 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 semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a</p>	UNID.	30



	<p>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. 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.</p>		
63	<p><b>DIVISOR DE MESA 1400mm 1400x450</b> Confeccionado: em madeira MDP (painéis de partículas 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 semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, 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. 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.</p>	UNID.	40
<b>Lote 03</b>			
64	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO PAINEL CEGO TOTAL</b> - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Divisória para ambientes, tipo piso teto com painel cego em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 2800 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulos de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2800 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2750 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm 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 36 mm</p>	UNID.	500

que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm 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 à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) 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 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mm x 8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm 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 mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mm x 9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mm x 78mm e dimensionamento útil interno de 70mm x 70mm x 70mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mm x 78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado,



	<p>possui seção com dimensionamento de 70mm x 70mm 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 41mm para encaixe dos montantes.</p>		
65	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO PAINEL CEGO COM BANDEIRA</b> - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Divisória para ambientes, tipo piso teto com painel cego e bandeira, ambos em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulo de tamanho padrão, que pode ser o módulo intermediário ou terminal, (composto por painel e bandeira) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão de 900mm 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 fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionados sob medida de acordo com projeto in loco. 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 melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm 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 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal de painéis e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos</p>	UNID.	200

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 à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) 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 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 buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm 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 mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". 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 de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mm x 78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mm x 70mm 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 41mm para encaixe dos montantes.

66	<b>DIVISÓRIA PISO TETO PAINEL / VIDRO DUPLO / BANDEIRA</b> - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Divisória para ambientes, tipo piso teto com módulos mistos de painel	UNID.	500
----	---	-------	-----

cego em MDP, quadro de vidro duplo comum e bandeira em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulo de tamanho padrão, que podem ser módulos intermediários ou terminais, (compostos por painel, quadro de vidro duplo e bandeira) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 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 melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Painel de arremate, 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 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro comum cristal incolor de 6mm de espessura e dimensões de 876mm de largura x 1176mm de altura. Quadros de arremate, 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 vão de 30 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 melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis, quadros de vidro e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x14mm 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 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal de painéis, quadros de vidro e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante

zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm 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 à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) 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 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mm x 8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm 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 mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 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. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mm x 78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mm x 78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mm x 70mm 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 41mm para encaixe dos montantes.

**DIVISÓRIA PISO TETO VIDRO DUPLO TOTAL**

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Divisória para ambientes, tipo piso teto com módulos de quadro de vidro duplo temperado, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulo de tamanho padrão, que podem ser módulos intermediários ou terminais, (compostos por quadro de vidro duplo) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Quadros de vidro duplo padrão de 908mm de largura x até 3140 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 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro temperado cristal incolor de 6mm de espessura e dimensões de 876mm de largura x até 3116mm de altura. Quadros de arremate, 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 vão de 30 mm que pode permitir uso de persianas horizontais (opcionais) para promover maior privacidade entre ambientes. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos quadros de vidro através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nos quadros de alumínio com parafuso auto brocante zincado de 3,5 x 16mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos quadros 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.

67

Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos quadros de vidro através de 2 mecanismos: a partir dos quadros que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nos quadros de alumínio com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x 16mm, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5x16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nos quadros de alumínio com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x 16mm ambos permitindo saque individual dos quadros 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

UNID.

150

ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. 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 6mm x 8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm 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 mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Philips zincado. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". 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 de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo 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 41mm para encaixe dos montantes.

68	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO PAINÉL / VIDRO ÚNICO / BANDEIRA</b>          - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Divisória para ambientes, tipo piso teto com módulos mistos de painel cego em MDP, quadro de vidro comum e bandeira em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 3200 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulo de tamanho padrão, que podem ser módulos intermediários ou terminais, (compostos por painel, quadro de vidro único e bandeira) de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3200 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de</p>	UNID.	350
----	--	-------	-----

acordo com o projeto previamente realizado. Pannel padrão de 900mm de largura x 920 mm de altura confeccionada em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Pannel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Quadros de vidro único padrão de 900mm de largura x 1200 de altura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por duas peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro comum cristal incolor de 6mm de espessura e dimensões de 876mm de largura x 1176mm de altura. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. 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 melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Bandeira de arremate, quando necessária, confeccionada sob medida de acordo com projeto in loco. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis, quadros de vidro e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x14mm 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 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal de painéis, quadros de vidro e bandeiras através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm 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 à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) 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 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades para permitir a colocação de borracha esponjosa para vedação de 6mm x 8mm. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm 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 mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 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. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mm x 78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mm x 78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo de 45°/135°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 70mm x 70mm 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 41mm para encaixe dos montantes.

69	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO PORTA DE ABRIR SIMPLES COM BANDEIRA</b>          - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Módulo de porta composto por porta de abrir convencional de vão de 830mm confeccionada em MDF e MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 908 mm de largura x 2150 mm de altura e na espessura de 70 mm. Composta por: Módulo de tamanho padrão, para porta, de 900 mm de largura x 2150mm de altura. Porta padrão de 836mm de largura x 2110mm de altura e 37mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 6mm de espessura com parte interna composta por um requadro e cinco régua</p>	UNID.	200
----	--	-------	-----

de MDF de baixa pressão de 25mm 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 (batente) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mm x 40mm e de 1,8mm de espessura. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e nem parafusos. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° de 50mm x 66mm e 9mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deverá existir um montante horizontal para ser fixado nos montantes verticais das divisórias de maneira que sustente a estrutura da porta. A estrutura (batente) é fixada nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips. Ferragens: Dobradiça:

A porta possui três dobradiças, tipo aba reta, confeccionadas em liga de aço inox 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas sem danificar o material. Cada dobradiça possui dimensões de 89mm x 76mm e espessura de 2,5mm. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manejo (fechamento e abertura) da porta com maior suavidade. Dobradiça com pino blindado que impede o arrombamento da porta a partir das dobradiças. Suporta peso de porta de até 46kg com três dobradiças. Permite seis pontos de fixação, três para fixação da porta, através de parafuso atarraxante zincado 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips e três para fixação ao batente, através de parafuso auto brocante zincado 4x16 cabeça trombeta sistema Philips. Fechadura: A fechadura será para tráfego intenso e composta por: uma maçaneta confeccionada em liga Zamac, que permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do trinco; um Trinco confeccionado em liga Zamac, que proporciona o fechamento da porta; uma Lingueta confeccionada em liga Zamac, que proporciona o trancamento da porta; um Cilindro confeccionado em liga Zamac, que aciona a lingueta e possui oito pinos de segredo e oito molas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilindro permite o acionamento da lingueta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas cópias; uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto caixa; uma Contra Chapa para fixação no batente, promovendo maior segurança no encaixe da lingueta durante uso da fechadura; e, um Conjunto Caixa confeccionado em aço 1006 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de cubos, molas, lingueta, trinco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego intenso. O conjunto caixa 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 à 1,10 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento cromado. O módulo de porta acompanha um batedor confeccionado em alumínio em formato cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a



porta bata nas divisórias. O batedor possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu uso e contribui para amenizar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batedor ao piso é realizada através de buchas S6 e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips. Montante horizontal confeccionado em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mm x 33mm 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. Montante horizontal fixado nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) através de cantoneiras VH confeccionada em chapa de aço zincada, por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado

**DIVISÓRIA PISO TETO PORTA DE ABRIR DUPLA COM BANDEIRA**

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Módulo de porta composto por 2 portas de abrir convencionais de vão de 830mm cada, confeccionadas em MDF e MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 1808 mm de largura x 2150 mm de altura e na espessura de 70 mm. Composta por: Módulo de tamanho padrão, para porta dupla, de 1808 mm de largura x 2150mm de altura. Duas portas padrão de 872mm de largura x 2110mm de altura e 37mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 6mm de espessura com parte interna composta por um requadro e cinco réguas de MDF de baixa pressão de 25mm 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 (batente) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mm x 40mm e de 1,8mm de espessura. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e nem parafusos. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° de 50mmx66mm e 9mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deverá existir um montante horizontal para ser fixado nos montantes verticais das divisórias de maneira que sustente a estrutura da porta. A estrutura (batente) é fixada nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2 x 38mm cabeça chata sistema Philips. Ferragens: Dobradiça: A porta possui três dobradiças, tipo aba reta, confeccionadas em liga de aço inox 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas 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 manejo (fechamento e abertura) da porta com maior suavidade. Dobradiça com pino blindado que impede o arrombamento da porta a partir das dobradiças. Suporta peso de porta de até 46kg com três dobradiças. Permite seis pontos de fixação, três para fixação da porta, através de parafuso atarraxante

70

UNID.

200

	<p>zincado 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips e três para fixação ao batente, através de parafuso auto brocante zincado 4 x 16 cabeça trombeta sistema Philips. Fechadura: A fechadura será para tráfego intenso e composta por: uma maçaneta confeccionada em liga Zamac, que permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do trinco; um Trinco confeccionado em liga amac, que proporciona o fechamento da porta; uma Lingueta confeccionada em liga Zamac, que proporciona o trancamento da porta; um Cilindro confeccionado em liga Zamac, que aciona o lingueta e possui oito pinos de segredo e oito molas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilindro permite o acionamento da lingueta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas cópias; uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto caixa; uma Contra Chapa para fixação no batente, promovendo maior segurança no encaixe da lingueta durante uso da fechadura; e, um Conjunto Caixa confeccionado em aço 1006 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de cubos, molas, lingueta, trinco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego intenso. O conjunto caixa 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 à 1,10 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento cromado. O módulo de porta dupla acompanha dois batedores confeccionado em alumínio em formado cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a porta bata nas divisórias. Cada batedor possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu uso e contribui para amenizar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batedor ao piso é realizada através de buchas S6 e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips. Montante horizontal confeccionado em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm 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. Montante horizontal fixado nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) através de cantoneiras VH confeccionada em chapa de aço zincada, por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.</p>		
71	<p><b>DIVISÓRIA PISO TETO PORTA DE CORRER SIMPLES COM BANDEIRA</b>          - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Módulo de porta composto por porta de correr de vão de 836mm confeccionada em MDF e MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 900 mm de largura x 2150 mm de altura e na espessura de 70 mm. Composta por: Módulo de tamanho padrão, para porta, de 900 mm de largura x 2150mm de altura. Porta padrão de 836mm de largura x 2110mm de altura e 37mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDF de baixa pressão de 6mm de espessura com parte interna composta por um requadro e cinco réguas</p>	UNID.	340



de MDF de baixa pressão de 25mm 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 (Requadro Biongo) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mm x 43mm e de 1,8mm de espessura. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° de 50mm x 66mm e 9mm de espessura confeccionadas em chapa de alumínio encaixadas por pressão. Sobre a porta deverá existir um requadro duplo de biongo com trilhos e roldanas. A estrutura é fixada com parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips. Ferragens: deve possuir roldanas com sistema de trilho superior compatível altamente resistente, pino guia inferior embutido na parte inferior da folha de porta de maneira que fique imperceptível, fechadura bico de papagaio e puxador tubular em aço, compatíveis para grandes fluxos.

**DIVISÓRIA PISO TETO SECRETO TOTAL**

- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.141 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; Divisória para ambientes, tipo piso teto com painel cego em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 908 mm de largura por até 2800 mm de altura (pé direito) e na espessura de 70 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Permite passagem de pedestres entre ambientes. Composta por: Módulos de 908 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2800 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2750 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Possui mecanismo de abertura através de fechadura tipo fecho-toque e dobradiças laterais que permitem a passagem de pedestres entre ambientes. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mmx16mm para receber a mola 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 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias

72

UNID.

250

através da mola vírgula 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 montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5x16 para receber a mola 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 à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) 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 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 buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2x38 cabeça chata sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 36mmx33mm 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 mola grapa, confeccionadas em chapa 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. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 33,5mm e 1mm de espessura, possui detalhe de 8mmx9mm em seu eixo central que possibilita espaçamento entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e dimensionamento útil interno de 70mmx70mmx70mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato de ¼ de círculo proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135°: Permite a mudança de direção da divisória em um ângulo 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 41mm para encaixe dos



	montantes.		
73	<b>PERSIANA</b> Persiana horizontal (Entre vidros) composta por lâminas de alumínio de no mínimo 15mm, com sistema manual de controle de luminosidade (giratório). Parte superior (cabeceira), em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente 0,810 de comprimento x 0,250mm de altura. Tampa da cabeceira em polietileno injetado de baixa densidade; Parte inferior em tubo oblongo, dando maior harmonia ao conjunto; Tampa da Cabeceira, cavaletes e tambor: Injetado em polietileno, permitindo perfeito acabamento à peça; Tampa e botão de base: injetado em polipropileno; Presilha espaçadora de lâmina em policarbonato com aditivo UVA; Cordas de fixação e alinhamento das lâminas em nylon trançado, na cor predominante da persiana. Cadarços que regulam abertura/fechamento da lâmina da persiana, em nylon trançado, na cor predominante da persiana.	UNID.	500
74	<b>MANTA ACUSTICA</b> Manta acústica para isolamento térmico e acústico, baixa condutibilidade térmica e elevado índice de absorção acústica, com espessura de 25mm	UNID.	400
75	<b>SERVIÇO DE MONTAGEM E DESMONTAGEM DE DIVISÓRIAS</b> Consiste no serviço de montagem e desmontagem especializado em divisórias.	UNID.	200

5.2.1. Estimativas de consumo individualizadas, do órgão gerenciador e órgão(s) e entidade(s) participante(s). **SERÃO ELENCADAS EM TABELAS ANEXAS, AO FINAL DO TERMO DE REFERÊNCIA**

<b>Órgão Gerenciador:</b>					
<b>item</b>	<b>DESCRIÇÃO / ESPECIF.</b>	<b>UNIDADE DE MEDIDA</b>	<b>REQUISIÇÃO MÍNIMA</b>	<b>REQUISIÇÃO Máxima</b>	<b>Quantidade total</b>

<b>Órgão Participante:</b>					
<b>item</b>	<b>DESCRIÇÃO / ESPECIF.</b>	<b>UNIDADE DE MEDIDA</b>	<b>REQUISIÇÃO MÍNIMA</b>	<b>REQUISIÇÃO Máxima</b>	<b>Quantidade total</b>

5.3. Na hipótese de não haver vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota principal ou, diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem o preço do primeiro colocado da cota principal.

5.4. Se a mesma empresa vencer a cota reservada e a cota principal, a contratação das cotas deverá ocorrer pelo menor preço.



- 5.5. Será dada a prioridade de aquisição aos produtos das cotas reservadas quando forem adjudicados aos licitantes qualificados como microempresas ou empresas de pequeno porte, ressalvados os casos em que a cota reservada for inadequada para atender as quantidades ou as condições do pedido, conforme vier a ser decidido pela Administração, nos termos do art. 8º, §4º do Decreto n. 8.538, de 2015.
- 5.6. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses contados do registro da Ata no sistema prorrogável na forma do art. 57, § 1º, da Lei nº 8.666/93.

## 6. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

- 6.1. O objetivo desta contratação é registrar preços para eventual AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIOS E DIVISÓRIAS, para atender às necessidades internas deste Comando Militar e eventuais participantes, conforme quantitativos contidos neste termo, objetivando a redução de custos de aquisição e armazenamento, permitindo um melhor controle dos produtos, incrementando as condições de trabalho e melhorando as instalações das equipes desta Instituição.

## 7. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

- 7.1. O objeto a ser contratado enquadra-se na categoria de bens e serviços comuns, de que tratam a Lei nº 10.520/02 e o Decreto nº 5.450/05, por possuir padrões de desempenho e características gerais e específicas, usualmente encontradas no mercado. A opção pela adoção do Sistema de Registro de Preços (SRP) deve-se ao fato de este sistema ser um forte aliado aos princípios da eficiência e da economicidade, por ser um procedimento que resulta em vantagens à Administração, reduzindo a quantidade de licitações, por registrar preços e disponibilizá-los por um ano, em Ata, para quando surgir a necessidade, executar o objeto registrado, sem entraves burocráticos, etc. Assim, enquadra-se no Decreto nº 7892/13, artigo 3º, inciso III e IV.

"Art. 3º O Sistema de Registro de Preços poderá ser adotado nas seguintes hipóteses:

III - quando for conveniente a aquisição de bens ou a contratação de serviços para atendimento a mais de um órgão ou entidade, ou a programas de governo

- 7.2. IV – quando, pela natureza do objeto, não for possível definir previamente o quantitativo a ser demandado pela Administração;"

## 8. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO.

- 8.1. O prazo de entrega dos bens é de 60 (sessenta) dias, contados da em remessa das Notas de Empenho, no seguinte endereço Rodovia BR 232, km 12, bairro do Curado, Recife-PE.
- 8.2. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 7 (sete) dias, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato e, quando for o caso, pelo Almoxarife, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.
- 8.3. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 15 (quinze) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.
- 8.4. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 20 (vinte) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.



- 8.4.1. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.
- 8.5. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

## 9. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

### 9.1. São obrigações da Contratante:

- 9.1.1. receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- 9.1.2. verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
- 9.1.3. comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
- 9.1.4. acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;
- 9.1.5. efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;
- 9.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

## 10. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

- 10.1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:
- 10.1.1. efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: *marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;*
- 10.1.1.1. *O objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português;*
- 10.1.2. responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- 10.1.3. substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;
- 10.1.4. comunicar à Contratante, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
- 10.1.5. manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
- 10.1.6. indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.



## 11. DA SUBCONTRATAÇÃO

7.1 Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

## 12. DA ALTERAÇÃO SUBJETIVA

12.1. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

## 13. DO CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

13.1. Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

13.1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 176.000,00 (cento e setenta e seis mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

13.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

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

## 14. DO PAGAMENTO

14.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

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

14.2. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

14.3. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.



- 14.3.1. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do fornecedor contratado, deverão ser tomadas as providências previstas no do art. 31 da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.
- 14.4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.
- 14.5. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.
- 14.6. Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.
- 14.7. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.
- 14.8. Previamente à emissão de nota de empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.
- 14.9. 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.
- 14.10. 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.
- 14.11. 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.
- 14.11.1. Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.
- 14.12. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.
- 14.12.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.
- 14.13. 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:

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6 / 100)}{365} \quad I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

## 15. DO REAJUSTE

- 15.1. Os preços são fixos e irrevogáveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.
  - 15.1.1. Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação da contratada, os preços contratados poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, aplicando-se o índice IGP-M exclusivamente para as obrigações iniciadas após a ocorrência da anualidade.
- 15.2. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.
- 15.3. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica a CONTRATADA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.
- 15.4. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.
- 15.5. Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.
- 15.6. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.
- 15.7. O reajuste será realizado por apostilamento.

## 16. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO

- 16.1. *Não haverá exigência de garantia contratual da execução*

## 17. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

- 17.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:
  - 17.1.1. inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;
  - 17.1.2. ensejar o retardamento da execução do objeto;
  - 17.1.3. falhar ou fraudar na execução do contrato;



- 17.1.4. comportar-se de modo inidôneo;
- 17.1.5. cometer fraude fiscal;
- 17.2. Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, a Administração pode aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:
- 17.2.1. **Advertência**, por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;
- 17.2.2. multa moratória de 1% (um por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 10 (dez) dias;
- 17.2.3. multa compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;
- 17.2.4. em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;
- 17.2.5. suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;
- 17.2.6. impedimento de licitar e contratar com órgãos e entidades da União com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;
- 17.2.6.1. A Sanção de impedimento de licitar e contratar prevista neste subitem também é aplicável em quaisquer das hipóteses previstas como infração administrativa no subitem 13.1 deste Termo de Referência.
- 17.2.7. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;
- 17.3. As sanções previstas nos subitens 13.2.1, 13.2.5, 13.2.6 e 13.2.7 poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados.
- 17.4. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:
- 17.4.1. tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;
- 17.4.2. tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;
- 17.4.3. demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.
- 17.5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.
- 17.6. As multas devidas e/ou prejuízos causados à Contratante serão deduzidos dos valores a serem pagos, ou recolhidos em favor da União, ou deduzidos da garantia, ou ainda, quando for o caso, serão inscritos na Dívida Ativa da União e cobrados judicialmente.
- 17.6.1. Caso a Contratante determine, a multa deverá ser recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias, a contar da data do recebimento da comunicação enviada pela autoridade competente.



- 17.7. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.
- 17.8. 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.
- 17.9. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização - PAR.
- 17.10. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.
- 17.11. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.
- 17.12. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

**18. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS.**

- 18.1. O custo estimado da contratação será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances.

Recife, \_\_\_\_\_, de \_\_\_\_\_, de 20\_\_\_\_.

\_\_\_\_\_  
MARCUS VINÍCIUS SANTOS RIBEIRO – TC

Ordenador de Despesas

POTENCIA CONFECÇÕES EIRELI, Valor total R\$ 86.480,00; Empresa EDVAN SOARES, Valor total R\$ 30.250,40; Empresa FIRST SELECT DISTRIBUIDORA DE PEÇAS E SERVIÇOS LTDA, Valor total R\$ 4.546,00. Responsável pelo julgamento: JOSÉ GERALDO OTHONI, 2º Ten, Pregoeiro.

JOÃO CARLOS ADAMS II - CORONEL  
Ordenador de Despesas

(SIDE - 28/11/2019) 160111-00001-2019NE002277

### COMANDO MILITAR DO NORDESTE

#### RESULTADO DE JULGAMENTO PREGÃO Nº 1/2019

A Seção de Licitações do Comando Militar do Nordeste torna público o resultado de julgamento do Pregão Eletrônico 1/2019, sagrando-se vencedora a empresa Flexbase Indústria e Comércio de Móveis, CNPJ 04.869.711/0001-58.

MARCUS VINÍCIUS SANTOS RIBEIRO  
Ordenador de Despesas

(SIDE - 28/11/2019) 160195-00001-2019NE002277

### 1º GRUPAMENTO DE ENGENHARIA

#### EXTRATO DE CONTRATO Nº 31/2019 - UASG 160176

Nº Processo: 64329000817201986. TOMADA DE PREÇOS Nº 5/2019. Contratante: COMANDO DO 1 GRUPAMENTO DE ENGENHARIA. CNPJ Contratado: 09145367000178. Contratado : G2 CONSTRUCAO E MANUTENCAO INDUSTRIAL LTDA. Objeto: Proseguimento da Construção dos Blocos 12 e 13 no Residencial Guararapes. Fundamento Legal: Inciso X do Art. 38 da Lei 8.666/93. Vigência: 05/12/2019 a 03/04/2020. Valor Total: R\$545.530,11. Fonte: 250270005 - 2019NE800150 Fonte: 250270005 - 2019NE800151. Data de Assinatura: 27/11/2019.

(SICON - 28/11/2019) 160073-00001-2019NE002277

### 1º BATALHÃO DE ENGENHARIA DE CONSTRUÇÃO

#### AVISO DE ALTERAÇÃO PREGÃO Nº 47/2019

Comunicamos que o edital da licitação supracitada, publicada no D.O.U de 14/11/2019 foi alterado. Objeto: Pregão Eletrônico - Serviço de manutenção com aplicação de peças, suprimentos ou acessórios genuínos nos equipamentos. Total de Itens Licitados: 00110 Novo Edital: 29/11/2019 das 08h00 às 17h00. Endereço: Rua Tonhoca Dantas, 463 - Penedo - CAICO - RN. Entrega das Propostas: a partir de 14/11/2019 às 08h00 no site [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br). Abertura das Propostas: 12/12/2019, às 09h30 no site [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br).

VASQUES ROBINSON DIOGENES VASQUES  
Ordenador de Despesas

(SIDE - 28/11/2019) 160339-00001-2019NE002061

#### AVISO DE ALTERAÇÃO PREGÃO Nº 51/2019

Comunicamos que o edital da licitação supracitada, publicada no D.O.U de 26/11/2019 foi alterado. Objeto: Pregão Eletrônico - Aquisição de Insumos Asfálticos, Material para Pintura Asfáltica (Cimento Asfáltico de Petróleo CAP -50/70). Total de Itens Licitados: 00002 Novo Edital: 29/11/2019 das 08h00 às 17h00. Endereço: Rua Tonhoca Dantas, 463 - Penedo CAICO - RN. Entrega das Propostas: a partir de 29/11/2019 às 08h00 no site [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br). Abertura das Propostas: 11/12/2019, às 08h00 no site [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br).

VASQUES ROBINSON DIOGENES VASQUES  
Ordenador de Despesas

(SIDE - 28/11/2019) 160339-00001-2019NE002061

### 2º BATALHÃO DE ENGENHARIA DE CONSTRUÇÃO

#### AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO ELETRÔNICO Nº 35/2019 - UASG 160203

Nº Processo: 6404000652201979. Objeto: Manutenção preventiva de máquinas e equipamentos de rancho.. Total de Itens Licitados: 30. Edital: 29/11/2019 das 08h00 às 12h00 e das 14h00 às 17h00. Endereço: Avenida Frel Serafim, Nº 2833, Centro - Teresina/PI ou [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br)/edital/160203-5-00035-2019. Entrega das Propostas: a partir de 29/11/2019 às 08h00 no site [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br). Abertura das Propostas: 12/12/2019 às 10h00 no site [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br). Informações Gerais:

ALERRANDRO LEAL FARIAS  
Ordenador de Despesas

(SIASGnet - 28/11/2019) 160203-00001-2019NE002277

### 3º BATALHÃO DE ENGENHARIA DE CONSTRUÇÃO

#### RESULTADO DE JULGAMENTO PREGÃO Nº 24/2019

O Ordenador de Despesas do 3º BEC homologou o resultado do Pregão Eletrônico SRP nº 24/2019 para o fornecimento de massa asfáltica (CBUQ faixa C dosado de CAP 60/85 E), Brita Graduada Tratada com Cimento (BGTC) e transporte destes insumos, em conformidade com o resultado constante do Termo de Adjudicação publicado no Portal de Compras, mediante acesso ao link: [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br). Pregoeiro: LUIZ PEREIRA DO NASCIMENTO JÚNIOR-1º Ten.

JOSÉ FREIRE FURTADO JÚNIOR - TEN CEL

(SIDE - 28/11/2019)

### 4º BATALHÃO DE ENGENHARIA DE CONSTRUÇÃO

#### RETIFICAÇÃO

Na Inexigibilidade de Licitação Nº 1/2016 publicada no D.O.U de 15/06/2016, Seção 3, Pág. 113 , Onde se lê: Contratada: ML DIAGNOSTICA LTDA. Valor: R\$ 100.000,00. Contratada: ANA CAROLINA DA SILVA PEREIRA. Valor: R\$ 265.000,00. Contratada: NADIA CRISTINA DE ANDRADE MARIANI SILVA. Valor: R\$ 60.000,00. Contratada: CLINICA SAO CAMILO LTDA. Valor: R\$ 1.320,00. Contratada: MELLO LIMA SERVICOS MEDICOS LTDA. Valor: R\$ 1.200,00. Contratada: SNNC - SERVIÇO DE NEUROLOGIA E NEUROCIRURGIA - SOCIEDADE SIMPLES LIMITADA. Valor: R\$ 41.000,00. Contratada: MED MAGALHAES SERVICOS MEDICOS S/S LTDA. Valor: R\$ 100.000,00. Contratada: CLINICA DE GINECOLOGIA

E OBSTETRICIA DRIAHILTON AUGUSTO LTDA. Valor: R\$ 150.000,00. Contratada: CENTRO CLINICO OESTE DA BAHIA S/S LTDA. Valor: R\$ 180.000,00. Contratada: CENTRO CLINICO NORTE. Valor: R\$ 100.000,00. Contratada: AGUIAR SERVICOS MEDICOS EIRELI. Valor: R\$ 180.000,00. Contratada: INLAB - CENTRO DE DIAGNOSTICO LABORATORIAL EIRELI. Valor: R\$ 150.000,00. Contratada: LABORATORIO SABIN DE ANALISES CLINICAS S.A.. Valor: R\$ 150.000,00. Contratada: CSA - CLINICA DE OTORRINOLARINGOLOGIA DE BARREIRAS S/S LTDA. Valor: R\$ 100.000,00. Contratada: CLINICA REABILITAR LTDA. Valor: R\$ 86.000,00. Contratada: RUDINEI GOMES MATOS. Valor: R\$ 50.454,00. Contratada: BRANDAO COSTA SAUDE OCUPACIONAL E OFTALMOLOGIA LTDA - ME. Valor: R\$ 93,57. Contratada: ALIANCA BARREIRAS SERVICOS MEDICOS LTDA. Valor: R\$ 221.500,00. Contratada: BRUNO & MACEDO SERVICOS MEDICOS S/S. Valor: R\$ 300.000,00. Contratada: DENTAL PLUS E SERVICOS DE FISIOTERAPIA LTDA. Valor: R\$ 210.000,00. Contratada: FISIOCORP SERVICOS DE SAUDE EIRELI. Valor: R\$ 110.880,00. Contratada: CLINICA MESQUITA LTDA. Valor: R\$ 370.000,00. Contratada: ORTOCRED S/S. Valor: R\$ 125.000,00. Contratada: DENTAL MED QUEIROZ LTDA - ME. Valor: R\$ 84,09. Contratada: ANGIOESTE CLINICA ESPECIALIZADA SOCIEDADE SIMPLES. Valor: R\$ 1.200,00. Contratada: GABA GRUPO DEANESTESIOLOGISTAS DE BARREIRAS - SOCIEDADE SIMPLES. Valor: R\$ 400.000,00. Contratada: ORAL CLIN S/S. Valor: R\$ 210.000,00. Contratada: CDI BARREIRAS LTDA. Valor: R\$ 2.368,36. Contratada: RIZKALLA & LEITE LTDA. Valor: R\$ 108.000,00. Contratada: T.R MELO SERVICOS MEDICOS EIRELI. Valor: R\$ 1.200,00. Contratada: INSTITUTO DE CARDIOLOGIA SAO FRANCISCO LTDA. Valor: R\$ 960,00. Contratada: CARLOS PRISCILLA ODONTOLOGIA LTDA. Valor: R\$ 250.000,00. Leia-se: Contratada: ML DIAGNOSTICA LTDA. Valor: R\$ 100.000,00. Contratada: ANA CAROLINA DA SILVA PEREIRA. Valor: R\$ 265.000,00. Contratada: NADIA CRISTINA DE ANDRADE MARIANI SILVA. Valor: R\$ 60.000,00. Contratada: CLINICA SAO CAMILO LTDA. Valor: R\$ 1.320,00. Contratada: MELLO LIMA SERVICOS MEDICOS LTDA. Valor: R\$ 1.200,00. Contratada: SNNC - SERVIÇO DE NEUROLOGIA E NEUROCIRURGIA - SOCIEDADE SIMPLES LIMITADA. Valor: R\$41.000,00. Contratada: MED MAGALHAES SERVICOS MEDICOS S/S LTDA. Valor: R\$ 100.000,00. Contratada: ANA CAROLINA DA SILVA PEREIRA & CIA LTDA. Valor: R\$ 265.000,00. Contratada: CLINICA DE GINECOLOGIA E OBSTETRICIA DR JAHILTON AUGUSTO LTDA. Valor: R\$ 150.000,00. Contratada: CENTRO CLINICO OESTE DA BAHIA S/S LTDA. Valor: R\$ 180.000,00. Contratada: CAROLINA FREITAS NORTE. Valor: R\$ 100.000,00. Contratada: AGUIAR SERVICOS MEDICOS EIRELI. Valor: R\$ 180.000,00. Contratada: INLAB - CENTRO DE DIAGNOSTICO LABORATORIAL EIRELI. Valor: R\$ 150.000,00. Contratada: LABORATORIO SABIN DE ANALISES CLINICAS S.A.. Valor: R\$ 150.000,00. Contratada: CSA - CLINICA DE OTORRINOLARINGOLOGIA DE BARREIRAS S/S LTDA. Valor: R\$ 100.000,00. Contratada: CLINICA REABILITAR LTDA. Valor: R\$ 86.000,00. Contratada: RUDINEI GOMES MATOS. Valor: R\$ 50.454,00. Contratada: BRANDAO COSTA SAUDE OCUPACIONAL E OFTALMOLOGIA LTDA - ME. Valor: R\$ 93,57. Contratada: ALIANCA BARREIRAS SERVICOS MEDICOS LTDA. Valor: R\$ 221.500,00. Contratada: BRUNO & MACEDO SERVICOS MEDICOS S/S. Valor: R\$ 300.000,00. Contratada: DENTAL PLUS E SERVICOS DE FISIOTERAPIA LTDA. Valor: R\$210.000,00. Contratada: FISIOCORP SERVICOS DE SAUDE EIRELI. Valor: R\$ 110.880,00. Contratada: CLINICA MESQUITA LTDA. Valor: R\$ 370.000,00. Contratada: ORTOCRED S/S. Valor: R\$ 125.000,00. Contratada: IACAMA OLIVEIRA DOURADO. Valor: R\$ 265.000,00. Contratada: DENTAL MED QUEIROZ LTDA- ME. Valor: R\$ 84,09. Contratada: ANGIOESTE CLINICA ESPECIALIZADA SOCIEDADE SIMPLES. Valor: R\$ 1.200,00. Contratada: GABA GRUPO DE ANESTESIOLOGISTAS DE BARREIRAS - SOCIEDADE SIMPLES. Valor: R\$ 400.000,00. Contratada: ORAL CLIN S/S. Valor: R\$ 210.000,00. Contratada: CDI BARREIRAS LTDA. Valor: R\$ 2.368,36. Contratada: RIZKALLA & LEITE LTDA. Valor: R\$ 108.000,00. Contratada: T.R MELO SERVICOS MEDICOS EIRELI. Valor: R\$ 1.200,00. Contratada: INSTITUTO DE CARDIOLOGIA SAO FRANCISCO LTDA. Valor: R\$ 960,00. Contratada: CARLOS PRISCILLA ODONTOLOGIA LTDA. Valor: R\$ 250.000,00.

(SIDE - 28/11/2019) 160027-00001-2019NE002277

### 6ª REGIÃO MILITAR

#### RESULTADO DE JULGAMENTO PREGÃO Nº 10/2019

O Ordenador de Despesas do Comando da 6ª Região Militar torna público o resultado do julgamento do referido certame, em que sagrada-se vencedora empresa: EMILSON C OLIVEIRA SANTOS LOCACAO DE MAO DE OBRA EIRELI, CNPJ: 15.712.578/0001-48, Valor Global da Ata: 509.215,08.

RICARDO BRAGA JORDE DE ALMEIDA

(SIDE - 28/11/2019) 160036-00001-2019NE001706

### HOSPITAL GERAL DE SALVADOR

#### EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 1/2019 - UASG 160039

Número do Credenciamento: 78/2018. Nº Processo: 64585006346201999. Contratante: HOSPITAL GERAL DE SALVADOR -CNPJ Contratado: 03059283000135. Contratado : INSTITUTO DE DOENÇAS DO APARELHO - DIGESTIVO LTDA.. Objeto: Prorrogação de vigência de credenciamento de prestação de serviços de médicos hospitalares. Fundamento Legal: § único, art 61, lei 8.666/93 .Vigência: 12/11/2019 a 12/11/2020. Valor Total: R\$50.000,00. Fonte: 250270013 - 2019NE800644. Data de Assinatura: 12/11/2019.

(SICON - 28/11/2019) 160039-00001-2019NE002249

#### EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 1/2019 - UASG 160039

Número do Credenciamento: 81/2018. Nº Processo: 64585006350201957. Contratante: HOSPITAL GERAL DE SALVADOR -CNPJ Contratado: 02677299000149. Contratado : IPI INSTITUTO DE PATOLOGIA DE -ILHEUS LTDA. Objeto: Prorrogação de vigência de credenciamento para prestação de serviços de diagnósticos laboratoriais. Fundamento Legal: § único, art 61, lei 8.666/93 .Vigência: 12/11/2019 a 12/11/2020. Valor Total: R\$30.000,00. Fonte: 250270013 - 2019NE800339. Data de Assinatura: 12/11/2019.

(SICON - 28/11/2019) 160039-00001-2019NE002249

#### EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 1/2019 - UASG 160039

Número do Credenciamento: 88/2018. Nº Processo: 64585006361201937. Contratante: HOSPITAL GERAL DE SALVADOR -CNPJ Contratado: 03454876000104. Contratado : IMAGENS ASSOCIADAS LTDA -Objeto: Prorrogação de vigência de credenciamento de prestação de serviços médicos. Fundamento Legal: § único, art 61, lei 8.666/93 .Vigência: 27/11/2019 a 27/11/2020. Valor Total: R\$50.000,00. Fonte: 250270013 - 2019NE800196. Data de Assinatura: 27/11/2019.

(SICON - 28/11/2019) 160039-00001-2019NE002249

#### EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 1/2019 - UASG 160039

Número do Credenciamento: 90/2018. Nº Processo: 64585006362201981. Contratante: HOSPITAL GERAL DE SALVADOR -CNPJ Contratado: 10487964000160. Contratado : CENTRO EDUCACIONAL COSTA DO CACAULDA. Objeto: Prorrogação de vigência de credenciamento de prestação de serviços de odontologia. Fundamento Legal: § único, art 61, lei 8.666/93 .Vigência: 12/11/2019 a 12/11/2020. Valor Total: R\$50.000,00. Fonte: 250270013 - 2019NE801273. Data de Assinatura: 12/11/2019.

(SICON - 28/11/2019) 160039-00001-2019NE002249

