

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



A união, por intermédio da Base Administrativa do comando de operações Especiais, com sede na Avenida Salvador, s/nº - Jardim Guanabara – Gojânia - GO, inscrita no CNPJ/MF sob o nº 10.199.860/0001-50, neste ato representada pelo Coronel ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO, Ordenador de Despesas do Comando de Operações Especiais, nomeado pela Publicação no Diário Oficial da União – Seção 2 – de 10 de Junho de 2016 – Portaria Nr 642, de 09 de junho de 2016, do Comandante do Exército Brasileiro, inscrito no CPF sob o Nr 016.178.797-54, portador da Carteira de Identidade Nr 020350264-6 MDEF/EB, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº 27/2017, Processo Administrativo nº 29/2017, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

1. DO OBJETO

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual prestação de serviço de **CONTRATAÇÃO DE SERVIÇOS DE CONFEÇÃO DE MOBILIÁRIOS DIVERSOS PARA O COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS**, especificados nos itens do Grupo 1 do Termo de Referência, anexo I do edital de Pregão Eletrônico SRP Nr 27/2017, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

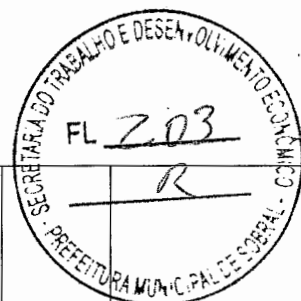
04.869.711/0001-58 – FLEXIBASE IND. COM. DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA						
Grupo	Item	Especificação	Unidade de medida	Valor Unitário (R\$)	Qtd	Valor global (R\$)
G1	01	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 02 (DUAS) PESSOAS Medidas: 1800x1360x740mm Superfície de trabalho: Sistema linear composto por dois 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	Un	2.190,00	100	219.000,00



	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: Nicho divisor confeccionado em madeira confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x250x134mm. Componentes Metálicos: A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a 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 82° 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) espessura de 1,20mm, dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm. MESA AUXILIAR 1360x600x740mm Superfície de trabalho: Tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado 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. 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 82° em relação ao piso, na direção central da mesa; 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". 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 tratamento em 9 banhos sendo 5 por inersão 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.				
02	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 04 (QUATRO) PESSOAS Tampos – Quantidade: 04 unidades Tampo reto para mesas auto portantes ou sistemas de estações de trabalho, em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina, com espessura de 25mm, 3 e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com NBR13966. Fixado à estrutura através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard. Variação máxima permitida de 5 % nos dimensionais. Dimensões: 140 x 70 cm Altura das superfícies: 72 a 75 cm Estrutura Lateral para Estação – Quantidade: 02 unidades Estrutura para tampos de trabalho sem acesso ao cabeamento por tampa basculante. Estrutura com pernas e travessa superior de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 2,25 mm, corte a 45° para perfeito acabamento por processo de lixamento da solda, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem. Ponteiras de acabamento na extremidade inferior do tubo, em contato com o piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos. Estrutura Central para Estação – Quantidade: 01 unidade Estruturas centrais para tampos de trabalho simples ou duplos de plataforma de trabalho, com ou sem acesso ao cabeamento por tampa basculante. Estrutura com pernas e travessa superior de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50 x 50 x 1,5mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixadas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem. Sapatas reguláveis com rosca M10 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em material termoplástico com boa resistência mecânica a impactos. Barra Central – Quantidade: 04 unidades Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30 x 50 x 1,2mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixadas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas métricas de montagem. Perfil Central Duplo – Quantidade: 01 unidade Tampas basculantes de acesso ao cabeamento, simples ou duplas, confeccionadas em alumínio extrudado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura, apresentando alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca. Ferragem União de Tampos – Quantidade: 01 unidade Par de chapas para união de tampos, em aço estampado com 04 furos e parafusos, para cada uma delas. Função de alinhar e fazer	Un	3.900,00	80	32.000,00



	a fixação entre superfícies, usado em situação onde a contato entre 2 tampos. Perfil Subida de Cabos – Quantidade: 01 unidade Fechamento passa cabos confeccionados em chapa em SAE 1020, com desenho retangular para um encaixe nas estruturas centrais para um melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30mm. Eletrificação – Quantidade: 04 unidades Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura em formato piramidal, facilitando assim o acesso às tomadas. Apresenta pré disposição para o encaixe de 3 tomadas de energia (2P+T) e 3 para fixação de rede de dados(RJ45) e/ou telefonia (RJ11). Com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação à gaveta de eletrificação através do sistema de encaixe. Calha de acabamento utilizada em conjunto com as gavetas de eletrificação utilizadas em estações duplas, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação às barras de união através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação. Calha de acabamento utilizada em conjunto com as gavetas de eletrificação utilizadas em estações duplas, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação às barras de união através de sistema de encaixe, com furo central que possibilita a passagem de fiação. Alojamento para régua de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,9mm de espessura, estruturada através de dobras. Possui tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Fixação das régua ao alojamento através de sistema de encaixe e do alojamento ao tampo através de parafuso auto cortante do tipo chipboard. Suporte pra CPU – Quantidade: 02 unidades Suporte para CPU com abas laterais confeccionados em aço SAE 1020 com tratamento anti-corrosivo por fosfatização. Tampo em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulométrica fina de 18mm de espessura, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura 1mm, com alta resistência a impactos. Parafusos para fixação ao tampo do tipo autocortante chipboard.				
03	ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 06 (SEIS) PESSOAS Medidas: 4200x1360x740mm Superfície de trabalho: Sistema linear composto por seis 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: Nicho divisor confeccionado em madeira confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm; Revestimento em laminado	Un	5.800,00	50	290.000,00



melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; A cada dois módulos deverá conter um nicho situado acima da calha central medindo 1100x250x134mm. Componentes Metálicos: A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a 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 82° 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) espessura de 1,20mm, dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm. MESA AUXILIAR 1360x600x740mm Superfície de trabalho: Tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado 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. 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 82° em relação ao piso, na direção central da mesa; 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". 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 tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de			
---	--	--	--

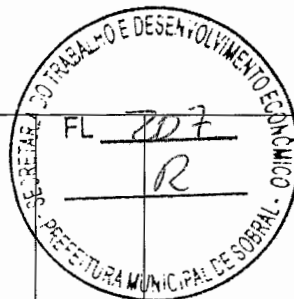


	titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.				
04	DIVISOR FRONTAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA Medidas: 1200x450mm Confeccionado em madeira MPD (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. Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	138,00	200	27.600,00
05	DIVISOR LATERAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA Medidas: 600x450mm Confeccionado em madeira MPD (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. Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	98,00	200	19.600,00
06	MESA DIRETOR Medidas: 2000x900x740mm Superfície de trabalho: 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 2000x900mm (LxP); Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel Frontal: Painel frontal em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das duas faces e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão do tampo superior; 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 painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica;	Un	3.700,00	50	185.000,00



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; A peça interna de cada pé painel é confeccionada em MDF OU MDP com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior. Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber prétratamento 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. Superfície de trabalho auxiliar: Medidas: 1150X600X740mm Superfície de trabalho auxiliar sobreposta à estrutura, constituída por dois tampos, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 1150x600x740mm (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 laminado melamínico;----- 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; Estrutura para mesa auxiliar: A sustentação da mesa auxiliar será de um lado por meio de dois tubos de aço # 14 com diâmetro de 2", apoiado no tampo de um gaveteiro com 03 gavetas e parafusado na parte inferior do tampo inferior da mesa auxiliar; Do outro lado a superfície auxiliar será fixada à superfície de trabalho da mesa principal por meio de chapa de aço # 14 e parafusos. Tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, formato retangular; Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será laminado melamínico, no mesmo padrão da mesa principal; 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; Frente das gavetas, painéis laterais, fundo e base em madeira MDF OU MDP de 18 mm de espessura no mínimo, revestidas com laminado melamínico, na mesma cor do tampo; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro.			
--	--	--	--

①



	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; Montagem do gaveteiro com utilização de buchas metálica, cavilhas e MINIFIX; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm. - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13966: 2008;				
07	MESA GABINETE Medidas: 3500x(900-1200-900) x740mm 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: 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. 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 (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido na mesma cor do tampo inferior; Calha metálica confeccionada em chapa metálica com espessura mínima de 1 mm, dobrada em forma de um "U", com dimensões aproximadas de 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 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.	Un	4.074,00	15	61.110,00

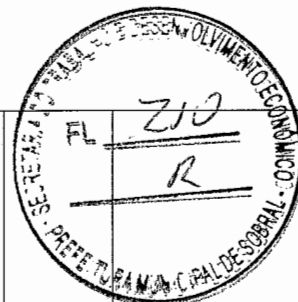


08	MESA PENINSULA 2100MM Medidas: 1600x2000x600x800x740mm Superfície de trabalho: Superfície de trabalho com formato em "L" possuindo local para reunião acoplado. O lado com profundidade de 800mm possui em sua extremidade uma superfície de reunião com Ø 800mm voltado para o lado do usuário (interno), em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm 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 semirígido, 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 Painéis 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 e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura 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 regulação 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	Un	1.590,00	30	47.700,00
----	--	----	----------	----	-----------



	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 ponteiros plásticos; 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 1,5mm, dobrada a 180°, 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 Sapatos 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: Calha 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 45°, 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 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; 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
09	MESA PENINSULAR 1800MM	Un	1.472,00	30	44.160,00

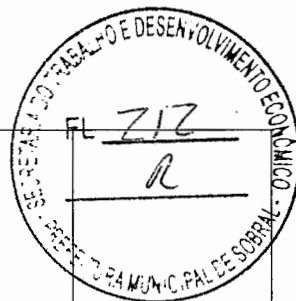
	Medidas: 1600x1800x600x800x740mm Superfície de trabalho: Superfície de trabalho com formato em península, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm 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 Painéis 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 e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura 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			
--	---	--	--	--



Ø



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 180°, 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: Calha 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 45°, 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 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; 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			
--	--	--	--



10	MESA AUTOPORTANTE 1400X1400MM Medidas: 1400x1400x600x600x740mm Superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm 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 Painéis frontais em madeira MDP (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 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;	Un	1.390,00	200	278.000,00
----	---	----	----------	-----	------------



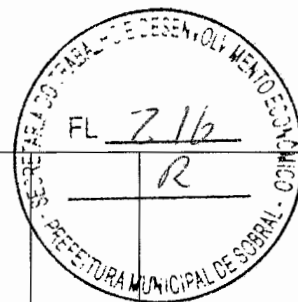
	Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 675mm a tampa externa e 634 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 340mm; 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 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato 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: Calha 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 45°, 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 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; 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
11	MESA AUTOPORTANTE 1600X1600MM Medidas: 1600x1600x600x740mm Superfície de trabalho com formato em "L", em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no	Un	1.520,00	100	152.000,00



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 Painéis 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 e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Pé Central: A estrutura 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 regulação 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 675mm a tampa externa			
--	--	--	--



	e 634 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; A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato 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: Calha 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 45°, 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 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; 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
12	MESA RETA 1200X600MM Medidas: 1200x600x740mm Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado 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 semirígido, 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);	Un	580,00	30	17.400,00



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 1,5mm, dobrada a 180°, 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 45°, 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 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; 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
13	MESA RETA 1400X600MM Medidas: 1400x600x740mm 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 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 dobrs deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de	Un	629,00	100	62.900,00



	10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiros plásticos; 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 1,5mm, dobrada a 180°, 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 45°, 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 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; 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
14	MESAS DE REUNIÃO REDONDA Medidas: 1200x740mm Tampo: Tampo com formato circular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm 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: Estrutura central composta por tudo de aço eslitado, com secção circular e diâmetro de 4", espessura da parede de 1,5mm, no mínimo;	Un	740,00	50	37.000,00



	Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de seção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, 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; 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 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
15	MESA DE REUNIÃO OVALADA DE 2400MM Medidas: 2400x1100x740mm Tampo: Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 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: Painel central 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 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:	Un	1.264,00	30	37.920,00



As estruturas 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 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 1,5mm, dobrada a 180°, 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: Calha 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 45°, 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 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			
---	--	--	--



16	MESA DE REUNIÃO OVALADA DE 3000MM Medidas: 2700x1100x740mm Tampo: Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 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: Painel central em madeira MDP (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 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: As estruturas laterais em forma de um “T”, 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 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; Na base inferior, perpendiculares às colunas, contém dois apoios confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, 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:	Un	1.590,00	15	23.850,00
----	--	----	----------	----	-----------



	Calha 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 45°, 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 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. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.966 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
17	GAVETEIRO VOLANTE COM DUAS GAVETA E UM GAVETÃO Medidas: 402x500x600mm Tampo: 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: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 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;	Un	690,00	100	69.000,00



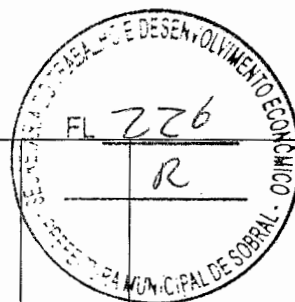
	Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência 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 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral 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: Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
18	GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS Medidas: 402x500x740mm Tampo: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura e profundidade de 600mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;	Un	760,00	100	76.000,00



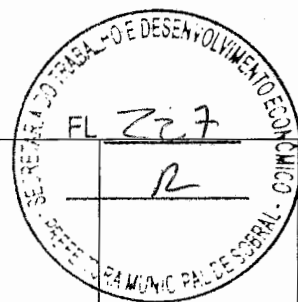
Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 480x675mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 770x675mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Gavetas: Quatro gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura, medindo 390x165mm (LxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última lavagem com água deionizada seguida de secagem; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido			
--	--	--	--



	por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; GAVETEIRO FIXO, COM DUAS GAVETAS Medidas: 312x440x290mm Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na cor a definir; Possui bordas 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: 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 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 trava em ZAMAK com travamento por meio de ganchos. Trava Superior 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 semi-rígido 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, revestimento em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento em 9 banhos, sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem, desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem; 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;				
19		Un	330,00	100	33.000,00



	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: Travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
20	ARMÁRIO BAIXO Medidas: 800x500x740mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 01 prateleira, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Possui fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura. Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT. Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia	Un	744,00	100	74.400,00



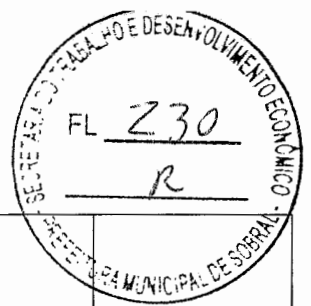
	poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. Prateleiras: Uma prateleira regulável, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm; Fundo: Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;			
--	---	--	--	--



21	ARMÁRIO BAIXO 2 Medidas 2200x500x740mm Modulado composto por duas partes fechadas e uma parte aberta. Tampo duplo: Tampo constituído por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métricas, com espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 2200x500mm (LxP); Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será em laminado melamínico na parte superior, no padrão a definir; Tampo inferior em madeira MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; 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. Portas: Quatro portas de abrir confeccionadas em MDF ou MDP com espessura mínima de 18 mm possuem bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento das faces e de suas bordas será em laminado melamínico na parte superior, no padrão a definir; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm. Fechadura: Fechadura com mecanismo em aço cromado, tipo Cremona, com puxador; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Possui hastes em alumínio extrudado com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Nas hastes com comprimento maior que 500mm tem um suporte com uma bucha em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado. Prateleiras: Três prateleiras reguláveis, uma em cada parte do armário; Prateleiras confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura;	Un	1.229,00	50	61.450,00
----	--	----	----------	----	-----------



		Revestimento em laminado madeirado com acabamento em nitro-celulose, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material da prateleira; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; O travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material da base; 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; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas retas protegidas com o mesmo material das laterais; 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; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 32mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 32mm; Fundo: Fundo confeccionado em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13961: 2010;				
G1	22	ARMÁRIO MÉDIO Medidas: 800x500x1100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 03 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura;	Un	939,00	100	93.900,00



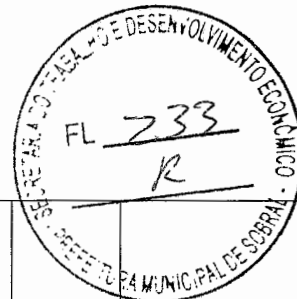
	Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem segredo individual, impedindo a abertura com outra chave que não seja a sua específica; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.			
--	--	--	--	--



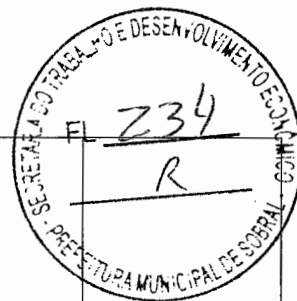
	Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm; Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
23	ARMÁRIO ALTO Medidas: 800x500x1600mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo: em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonisado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação;	Un	1.384,00	100	138.400,00



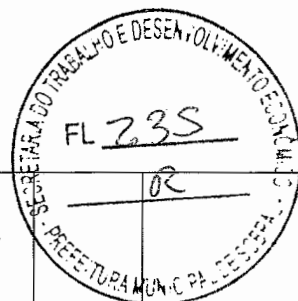
Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm; Fundo: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto			
--	--	--	--



	atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
24	ARMÁRIO ALTO 2100MM Medidas: 800x500x2100mm Modulados, composto de laterais, fundo, base, 05 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir: Tampo: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Portas: Duas portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, quatro dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270°, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm. Fechadura: Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: Quatro prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; Nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, coladas a quente por meio do processo HOT MELT; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento	Un	1.935,00	100	193.500,00



	das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo HOT MELT; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm; Fundo: 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. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.961 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
25	QUADRO PARA PASTA SUSPensa Dimensões aproximadas: Largura (L) 762mm; Profundidade (P) 400mm; Altura (H) 100mm; Estrutura: Estrutura em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura no mínimo, dobrada, formando um quadro; Duas corredeiras telescópicas com duplo estágio de abertura e deslizamento sobre esferas de aço cromo-polido, com expulsão total da gaveta, removível do corpo por sistema de encaixe, recobertas por 02 saias em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura, dobradas e encaixadas no quadro; Fixado às laterais de armário por meio de 04 distanciadores em chapas de aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobradas e galvanizadas;	Un	211,00	100	21.100,00



	Travessa em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, dobrada, que encaixa no quadro para permitir que as pastas sejam colocadas tanto de frente como de lado; Capacidade de carga de até 50 Kg. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 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.				
26	SUPORTE PARA CPU Estrutura: Estrutura: Confeccionado em tubo de aço com seção redonda 3/4, (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; Componentes metálicos: Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxe, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura; Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	104,00	100	10.400,00
27	MESA DE CANTO Medidas: 600x600x350mm Tampo: Tampo com formato quadrado, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm 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 metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura: Quatro pés em forma de um de um arco, unidos de dois em dois, confeccionada em tubo de aço com formato elíptico, medindo 44x22mm; Cada par de pés são unidos por uma chapa metálica com espessura de 4mm, no mínimo, que será fixada ao tampo por meio de parafusos Philips. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem 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 acabamento cromado.	Un	486,00	30	14.580,00
28	BANDÓ PARA MESA AUTOPORTANTE 1400MM Medidas: 1400x450mm Confeccionado em madeira MPD (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. Todas as peças	Un	160,00	100	16.000,00



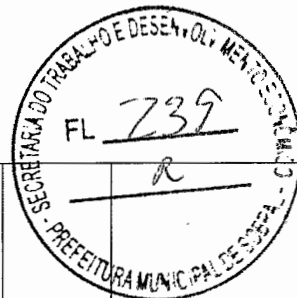
	metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.				
29	BANDÔ PARA MESA AUTOPORTANTE 1600MM Medidas: 1600x450mm Confeccionado em madeira MPD (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. Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber à pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.	Un	170,00	50	8.500,00
30	MESA DE CENTRO Medidas: 800x600x350mm Tampo: Tampo com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única medindo 800x600mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno 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 metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: Estrutura em aço composta por dois pés em metalom 50x30 confeccionados na chapa #18, cortado e soldado em ângulo formando uma estrutura retangular correspondente à maior medida do tampo, após soldada a estrutura forma uma única peça; Fixados no tampo através de chapa dobrada em "L" com furação de 8mm, soldada na estrutura dos pés; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. 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 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;	Un	586,00	30	17.580,00
31	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA UM LUGAR EM "L" 1400X1400MM Descrição: Estação de Trabalho composta por 01 posto de trabalho, constituídos por superfície com formato em "L", fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: Uma 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%;	Un	2.890,00	50	144.500,00



	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 três mãos francesas, uma em cada lado 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 ponteiros plásticos; 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 180°, 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. Painel Divisor: Cada estação será sustentada por dois painéis divisor e um montante; Dois 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%; Estrutura metálica:			
--	---	--	--	--



	Colunas confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação de tampos, acessórios e componentes em alturas variadas. Travessas horizontais confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro; Na travessa inferior possui dois recortes retangulares para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras, possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior possui rodapé confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do quadro; para a fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Calha para passagem de fiação com formato em "U", confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, fixado na estrutura viabilizando a passagem da fiação entre um quadro e outro. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aproximadamente 90x08mm (LxA) pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea, onde são fixados por meio de encaixe tipo "clie" é parafusada no quadro por meio de rebites; Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético. Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por solda MIG e 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. Placas de fechamento: Placas com altura total do quadro e largura conforme o comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com fita de ABS com espessura de 1mm, 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 zincada;				
32	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 2 LUGARES EM "T" 1400X1400MM Descrição: Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfície com formato em "L", fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: 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;	Un	4.870,00	50	243.500,00



A fixação de cada superfície às divisórias será por meio de três mãos francesas, uma em cada lado e uma no centro, confeccionada em chapa de aço # 16 ($\epsilon=1,5$ 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 180°, 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. Painel Divisor: Cada estação será sustentada por três painéis divisor 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 $\pm 5\%$; Estrutura metálica: Colunas confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação de tampas, acessórios e componentes em alturas variadas. Travessas horizontais confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro; Na travessa inferior possui dois recortes retangulares para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras, possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior possui rodapé confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do quadro; para a fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136).			
---	--	--	--



	Calha para passagem de fiação com formato em "U", confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, fixado na estrutura viabilizando a passagem da fiação entre um quadro e outro. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aproximadamente 90x08mm (LxA) pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea, onde são fixados por meio de encaixe tipo "clic" é parafusada no quadro por meio de rebites; Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético. Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por solda MIG e 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. Placas de fechamento: Placas com altura total do quadro e largura conforme o comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com fita de ABS com espessura de 1mm, 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 zincada;				
33	ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 LUGARES EM "X" 1400X1400MM Descrição: Estação de Trabalho composta por 04 postos de trabalho, constituídos por superfície com formato em "L", fixadas em painéis divisórios médios integráveis, moduláveis, sistêmicos e dotados de sistemas para fiação. Superfície de trabalho: Quatro 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 três mãos francesas, uma em cada lado 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;	Un	6.900,00	50	345.000,00



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 divisorio, 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 ponteiros plásticos; 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 1,5mm, dobrada a 180°, 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. Painel Divisor: Cada estação será sustentada por quatro painéis divisor e um montante; Quatro 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%; Estrutura metálica: Colunas confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, com recortes em todo seu perfil permitindo a fixação de tampas, acessórios e componentes em alturas variadas. Travessas horizontais confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme o comprimento do quadro; Na travessa inferior possui dois recortes retangulares para passagem de fiação do piso para o lado interno do quadro, com dois furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras, possibilitando a regulagem na altura do quadro com curso até 15 mm. Na base inferior possui rodapé confeccionado em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, conforme comprimento do quadro; para a fixação de 2 tomadas elétricas convencionais e 2 RJ 45 para receber telefonia e lógica (tomada de acordo com as normas da ABNT NBR 14136). Calha para passagem de fiação com formato em "U", confeccionada em chapa de aço no mínimo 1,2mm de espessura, fixado na estrutura viabilizando a passagem da fiação entre um quadro e outro. Perfil de acabamento confeccionado em alumínio medindo aproximadamente 90x08mm (LxA) pelo comprimento do quadro, tendo perfil macho e fêmea, onde são fixados por meio de encaixe tipo "clic" é parafusada no quadro por meio de rebites; Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético. Todas as partes metálicas deverão ser soldadas por solda MIG e 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;			
---	--	--	--

0



	Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Placas de fechamento: Placas com altura total do quadro e largura conforme o comprimento do quadro, confeccionada em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) e espessura mínima de 15 mm, revestida com laminado melamínico, texturizado em ambas as faces, na cor a definir. Bordas retas encabeçadas com fita de ABS com espessura de 1mm, 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 zincada;				
34	EMPLIHAMENTO ALTO DE PAINEL DE TECIDO 1400MM Composta por módulos de 908 mm de largura e altura máxima de 2800 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Pannel 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. Pannel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais 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 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 4x14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais 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 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 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.	Un	1.360,00	15	20.400,00

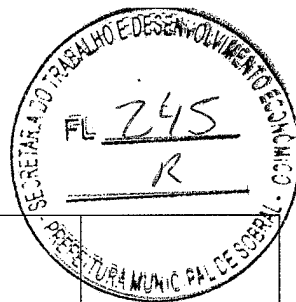
Ø



	Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado. Régua de paginação 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 lados Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 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.				
35	EMPILHAMENTO BAIXO DE PAINEL DE TECIDO 1400MM Composta por módulo de tamanho padrão composto por painel e bandeira de 908 mm de largura e altura máxima 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 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 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 4x14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais 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 a adequar-se ao projeto in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os	Un	1.260,00	50	63.000,00

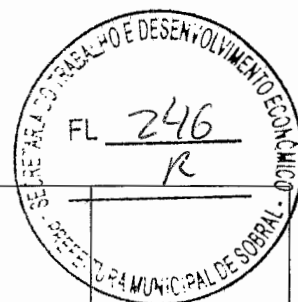


	painéis que proporciona um vão de 36 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 40mm de largura por 50mm de altura e 1,5mm de espessura com cavidades 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 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 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 lados Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90 Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135° Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 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.				
36	EMPLHAMENTO BAIXO DE PAINEL DE VIDRO 1400MM Composta por módulo de tamanho padrão compostos por painel, quadro de vidro duplo e bandeira de 908 mm de largura e altura máxima 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 2,9x6,5mm 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	Un	1.320,00	50	66.000,00

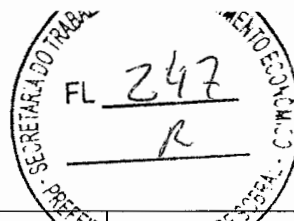


projeto in loco. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis, quadros de vidro e bandeiras através de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais através de parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema philips na medida de 3,5mmx16mm para receber 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 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 vîrgula 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 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 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 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 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 lados Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 81mmx78mm e espessura de 2,2mm. Possui 3 cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Proporciona um acabamento externo reto e liso de 81mm. Colunas de canto de 90 Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 78mmx78mm e espessura de 2,2mm e acabamento em formato abaulado proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 41mm para encaixe dos montantes. Colunas de 45°/135 Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento de 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.				
--	--	--	--	--

Ø



37	PAINEL COM 1400MM DE LARGURA 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 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 confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 70mmx40mm 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 é fixada nos montantes verticais e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips. A porta possui três dobradiças, tipo abarreta, 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 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 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips e três para fixação ao batente, através de parafuso auto brocante zincado 4x16 cabeça trombeta sistema Philips. 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 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 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 4,2x38mm 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 através de cantoneiras VH confeccionada	Un	1.904,00	20	38.080,00
----	--	----	----------	----	-----------



	em chapa de aço zincada, por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.			
Total				3.563.530,00

04.869.711/0001-58 – FLEXIBASE IND. COM. DE MÓVEIS, IMPORTAÇÃO E EXPORTAÇÃO LTDA

Grupo	Item	Especificação	Unidade de medida	Valor Unitário (R\$)	Qtd	Valor global (R\$)
G2	38	POLTRONA PRESIDENTE Assento: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura do assento permite a fixação do mecanismo e dos braços em duas posições. As dimensões da estrutura de assento são 469mm de profundidade e 482mm de largura e 4mm de espessura. Estofamento em espuma flexível confeccionada com Dow Química, com densidade 55 Kg/m3 podendo apresentar variação de +/- 5%. Atendem aos requisitos da NBR 9178:2003 referente a flamabilidade e são auto-extinguíveis. Revestimento em couro ecológico ou tecido. Encosto: Estrutura do encosto confeccionada em duas partes, sendo: Quadro externo do encosto alto, injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, o quadro possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões: 474mm de largura x 558mm de altura. Pannel interno do encosto em tela alto, injetado em Poliestireno de alto impacto, o pannel possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões: 473mm de largura x 564mm de altura. O quadro se fixa ao pannel através de parafusos e auxilia na fixação da tela do encosto. Tecido em tela importado confeccionado em poliéster, com fechamento em zíper na parte inferior. Estrutura e mecanismos: Confeccionado com caixa e demais componentes para fixação desta em chapa de aço (ABNT 1008-1012) com espessura de 3 mm, acabamentos injetados em polipropileno copolímero. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi. Com acoplamento para furação do assento 200mmx153mm. Sua inclinação mínima é de -20 e máxima de 20°. Possui sistema de regulagem de altura através da alavanca localizada ao direito do mecanismo e alavanca de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manipulador exclusivo localizado internamente à alavanca de regulagem de altura. Mecanismo com ponto de giro avançado em 105 mm ao do eixo de giro horizontal, dotado de sistema anti-shock proporcionando assim excelente conforto. Dotado de bloqueio no movimento de inclinação em 4 posições por meio de uma alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo. Sistema interno de transferência de esforços através de engrenagens paralelas injetadas em Poliamida 6 com fibra e cônicas injetadas em liga de Zamac5 para regulagem de tensão, dispositivos de transferência de movimentos através de alavancas de aço (ABNT 1008-1010) conformadas. Estrutura da base confeccionada em liga de alumínio, moldada pelo processo de injeção sob alta pressão. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe de 11mm de diâmetro. A base possui raio de 350,5mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 338mm (eixo central da base ao eixo central de fixação do rodízio ou sapata) e altura de 79mm (parte inferior da pata à parte superior do cone Morse desprovida de rodízio ou sapata). A base possui acabamento polido. A coluna é confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80 x 1,50 mm, montada com pistão a gás importado classe 3, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1026°16'' inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso de regulagem milimétrica de 100, 130 e 140 mm (normais de linha), e cursos de 200 e 270 mm(especiais), bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com 100 mm de altura injetada em POM (Poli Oximetileno – Policetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação	Un	3.780,00	70	264.600,00



	própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório. Telescópios de 3 estágios, injetado em polipropileno copolímero com 57mm (diâm. sup.) x 71mm (diâm. inf.) x 317mm de altura. Braços e Apoio de Cabeça: Braço composto por duas partes, sendo a esquerda e a direita, corpo do braço confeccionado em alumínio, com acabamento polido. O braço possui sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal do braço, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima o braço possui 357mm de altura. O braço possui sistema de regulagem de afastamento do assento, através de alavanca localizada na parte inferior do braço. O braço possui corpo plástico injetado em poliamida 6 com acabamento texturizado, possui também apoio de braço injetado em PU fixado na parte superior do braço através de parafusos, o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal. O Apoio de cabeça possui estrutura injetada em polipropileno copolímero na cor preta e acabamento em estofado, sendo revestido de forma a acompanhar mesmo acabamento do assento. - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13962: 2002, demonstrando a resistência e estabilidade;;				
39	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA Assento e encosto: Poltrona com espaldar alto, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura do em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; Largura do assento 500 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto 500 mm e extensão vertical do encosto de 575 mm, no mínimo. Estrutura e mecanismos: Mecanismo que permite a regulagem de altura e reclinção do assento, estampado em chapa de aço SAE 1009/1010 FQDO com espessura mínima de 3 mm e placa do cone Morse injetada em alumínio. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm e acoplamento à furação do assento medindo 200x195mm. Possui sistema de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, o intervalo de reclinção do assento é mínimo de -3° e máxima de 20°, com bloqueio em 5 posições, acionada por alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo, a regulagem de altura do assento é acionada por alavanca exclusiva localizada ao lado direito do mecanismo. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo possui ponto de giro avançado em 165 mm em relação ao eixo de giro horizontal, com sistema anti-shock, proporcionando excelente conforto ao usuário da cadeira; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o	Un	3.230,00	70	226.100,00



	uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética; Estrutura Confeccionadas com liga especial de Alumínio, moldadas pelo processo de injeção com alta pressão. Permitem a fixação de rodízios ou sapatas com pino de 11mm. Base produzida com raio externo de 353mm (da extremidade ao centro da base) e raio útil de 332mm (do centro da base ao centro do furo de fixação dos rodízios), com altura de 95mm. 05 Rodízios duplos com capas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto; Rodas: material da pista injetado em poliuretano na cor cinza; resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; corpo: Injetado em poliamida na cor preto; esfera: aço com tratamento superficial cementado. Haste: Aço com tratamento superficial zincado. Anel: aço com tratamento superficial zincado. Eixo: Aço; Dimensionamento: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Braços: Braços confeccionados em chapa de alumínio de 1/4", fixado por buchas de alumínio montada com solda de alumínio polido; Possui apóia-braços injetado em poliuretano semirígido, na parte superior da estrutura do braço. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas, que não são cromadas, deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por 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, exceto as cromadas, deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco; As peças metálicas que serão cromadas deverão utilizar o processo por imersão pelo tempo mínimo de 20 minutos. - Apresentar Certificado de ensaio do produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de acordo com as normas da ABNT, conforme NBR 13962: 2002, demonstrando a resistência e estabilidade;				
40	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA, COM BRAÇOS Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola-cascamite a base-de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC; proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento	Un	1.480,00	50	74.000,00



injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.

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

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiros com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm.

05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço



	SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
41	CADEIRA OPERACIONAL Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetado/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta	Un	928,00	500	464.000,00



resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismo:

Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;

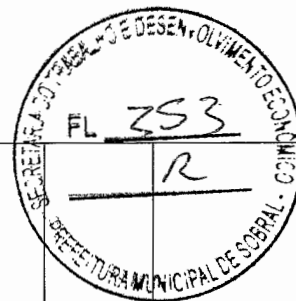
Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro;

Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7-(0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.

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

Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 313,5 mm, raio útil de 293,5 mm e altura de 37mm.

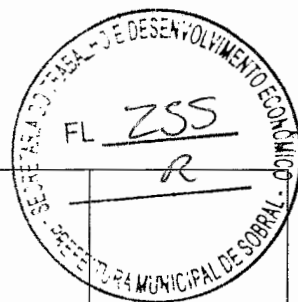
05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com



	tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
42	CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO COM REVESTIMENTO EM TELA Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI - Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espalдар médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI - Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipul, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;	Un	930,00	500	465.000,00



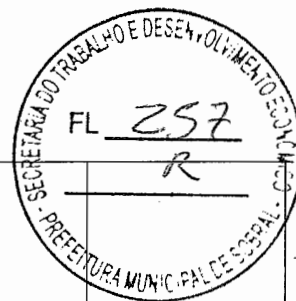
Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro; Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga			
---	--	--	--



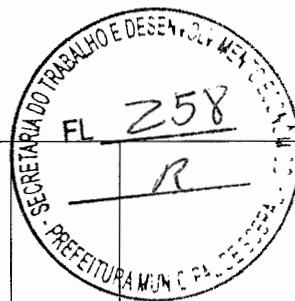
	elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulação num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
43	LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM REVESTIMENTO EM TELA Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espalдар médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼",	Un	2.044,00	100	204.400,00



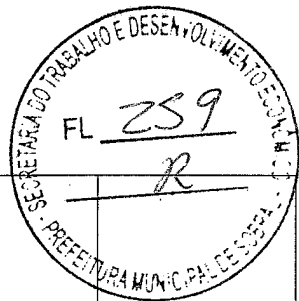
	cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; Travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, secção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo MIG em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; Pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, confeccionadas em tubo de aço #16 no mínimo, com secção retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. A base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com secção oblonga medindo 29x58mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos; Cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas de 1"x 1.1/4", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; Os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de 1/4", parafusados em flange por parafusos tipo Philips e arruelas de pressão. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apóia Braços: Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior; Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão. As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 16.031 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
44	POLTRONA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO COM REVESTIMENTO EM TELA Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de	Un	973,00	500	486.500,00



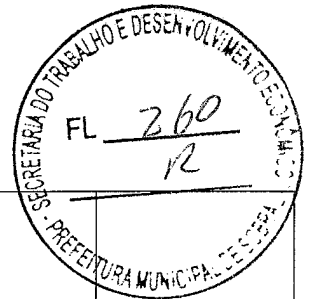
poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³; espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espalдар médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, seção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro; Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm.			
---	--	--	--



	Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulação, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 345mm (eixo central da base à extremidade da pata), raio útil de 325mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Phillips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
45	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO EM TELA, COM BRAÇOS Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espalдар baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de	Un	1.029,00	500	514.500,00



	poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema “UP AND DOWN” com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. O mecanismo é dotado de “contato permanente” que permite regulagem de ângulos e altura do encosto, possui a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca localizada na parte traseira direita do mecanismo, o sistema de articulação do encosto é comandado por meio de molas confeccionadas em aço de 5 mm de diâmetro e lâminas de aço com 1,20mm de espessura. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente localizada na parte posterior à direita do mecanismo na posição sentado. As alavancas são confeccionadas em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro; Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm) , material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado DIN 4550 classe 3, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta da ordem de 80 a 120 µm. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem, fosfatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de ponteiras com encaixe de 11mm de diâmetro injetadas em polipropileno. A base possui raio externo de 313,5 mm, raio útil de 293,5 mm e altura de 37mm.			
--	--	--	--	--



	05 Rodízios duplos com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades; ESFERA: Aço SAE 1008/1010 com tratamento superficial cementado. HASTE: Aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado. ANEL: Aço SAE 1008/1010; com tratamento superficial zincado. EIXO: Aço SAE 1008/1010; DIMENSIONAMENTO: Rodas com 50mm de diâmetro; Estrutura com 63mm de altura x 55mm de largura. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apoia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Possui repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; Dotado de mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. O mecanismo é composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de 1/4" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de 1/4", com tratamento antiferrugem. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
46	CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO EM TELA, COM BRAÇOS Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Encosto: Espalдар baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto	Un	690,00	400	276.000,00



	injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, unidas por meio de solda MIG. As estruturas são unidas na parte superior por duas travessas que proporcionam o travamento preservando sua integridade; As travessas são confeccionadas em tubo de aço #18, no mínimo, com secção oval de 16x30mm, soldadas às estruturas trapezoidais por meio de solda MIG; Na parte inferior das estruturas trapezoidais possuem sapatas, injetadas em polipropileno, para tubo oval, fixadas por rebite 4x19 em alumínio, sendo duas para cada estrutura. O assento é fixado às travessas por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento, e por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão. Acabamento e pintura: A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
47	POLTRONA OPERACIONAL COM BRAÇOS Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetado/moldado em polipropileno texturizado, com bordas	Un	738,00	500	369.000,00



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

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

Encosto:

Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetado/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.

Estrutura e mecanismos:

Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço ABNT 1008/1012 com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Base fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço #13, com secção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda MIG. A flange é estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, medindo 195x230mm; Na parte inferior da estrutura em balanço contém quatro sapatas injetadas em polipropileno para tubo circular, fixadas por rebite 4x19 em alumínio. A fixação do assento na estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;

Acabamento e pintura:

A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

Apóia Braços:

Apóia-braços formato de polígono irregular com lados paralelos e cantos arredondados com raio de 50mm, medindo 350x240mm, com largura de 50mm na parte superior com redução gradual até chegar a largura de 30mm em sua parte inferior;

Braços revestidos em espuma injetada integral de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo;

Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;

Fixado ao assento por duas chapas de aço com formato retangular, medindo no mínimo 25x110mm, com espessura mínima de 6mm (cada) em aço trefilado, com dois furos oblongos para fixação e regulagem, por meio de buchas com garras e rosca de 1/4", parafusos com arruelas de pressão.

As peças metálicas revestida com pintura epóxi pó na cor preta fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de



	alta temperatura, pré tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem; desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem. Sendo a última lavagem com água deionizada seguido da secagem. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13.962 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
48	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL Assento: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem o acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do assento na estrutura será por meio de 04 rebites, com o auxílio de oito garras centralizadoras; Largura de no mínimo 465 mm e profundidade da superfície do assento de no mínimo 395 mm, na cor a definir. Encosto: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 08 furos, 04 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto; Largura de no mínimo 460 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 245 mm, na cor a definir. Estrutura: Composta por 04 pés, confeccionada em tubo de aço carbono 1020, com formato oblongo medindo 16x30 mm, espessura da parede de 1,20 mm, utilizado na fabricação dos pés e estrutura do encosto; A ligação e estruturação das peças em tubo oblongo serão confeccionadas em tubo de aço carbono ¾, espessura da parede de 1,50mm; A estrutura de união do assento ao encosto possui na parte sob o assento seis furos com diâmetro de 7mm, três em cada lado. O primeiro furo distanciado 35 mm da parte frontal do tubo e os outros distanciados, respectivamente, 98mm e 88mm considerando o primeiro furo. Possui também dois furos com diâmetro de 8mm, um de cada lado, na parte superior da estrutura a 63mm da extremidade, para fixar o encosto; Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. Profundidade total: 51 cm Altura do assento: 47 cm Largura total: 54 cm	Un	198,00	300	59.400,00



49	CADEIRA FIXA PARA SALA DE TREINAMENTO COM PRANCHETA Assento: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do assento na estrutura será por meio de 04 rebites, com o auxílio de oito garras centralizadoras; Largura de no mínimo 465 mm e profundidade da superfície do assento de no mínimo 395 mm, na cor a definir. Encosto: Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado, com pigmento e aditivo ANTI-UV (solidez 8); Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem acumular sujeira; Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 08 furos, 04 em cada lateral do assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto; Largura de no mínimo 460 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 225 mm, na cor a definir. Estrutura: Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto; Base fixa constituída por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; Possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas trapezoidais, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiros plásticos; As travessas superiores seguem formando peças contínuas que fazem a estruturação vertical, com ângulo de 90°, do suporte para a prancheta, auxiliado por um pedestal frontal soldado a 65° na diagonal, confeccionados em tubo de aço #16 com secção oval, medindo 30x16mm. O pedestal frontal terá um suporte confeccionado em chapa de aço, soldado, para apoiar sacolas ou bolsas; Porta livros: aramado, constituído por ferro trefilado 3/16", soldados na parte inferior das travessas, sendo no mínimo 6 vergalhões; Na parte inferior da base deverá possuir 04 sapatas injetadas em polipropileno fixadas por rebites 4x19mm de alumínio. Prancheta: confeccionada em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces e bordas retas com acabamento em perfil de pvc de 1mm de espessura. Fixada a estrutura através de 03 parafusos Philips de aço tipo panela e buchas metálicas embutida na madeira. Medidas mínimas: largura 370 mm na parte mais larga e 610 mm de profundidade 18mm de espessura. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco. - Apresentar certificado de Ensaio emitido por Laboratório reconhecido pelo INMETRO, conforme NBR 14006: 2008- Móveis para Escolares – Cadeiras e Mesas para conjunto e aluno individual. E com teste de ensaio de resistência e durabilidade da prancheta;	Un	323,00	50	16.150,00
----	---	----	--------	----	-----------



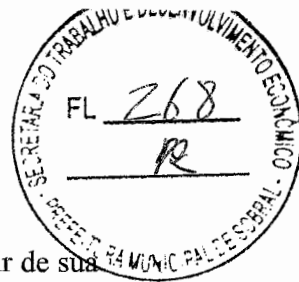
50	SOFÁ DE 1 LUGAR Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. MEDIDAS: Largura Total: 1100mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 600 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 600x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 600x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.	Un	1.266,00	60	75.960,00
51	SOFÁ DE 2 LUGARES Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. MEDIDAS: Largura Total: 1700mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1200 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1200x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1200x 240x500 (L x A x P) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.	Un	2.330,00	30	69.900,00
52	SOFÁ DE 3 LUGARES Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. MEDIDAS: Largura Total: 2300mm Altura Total: 860mm Altura do assento ao chão: 480mm Medidas assento: 1800 x 180x 500 (L x A x P) Medidas Encosto: 1800x800 (L x A) Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P) Medidas rodapé: 1800x 240x500 (L x A x P)	Un	3.284,00	30	98.520,00



	Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.				
53	POLTRONA DE AUDITÓRIO Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27° em relação ao encosto. Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kg/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascarnite a base de uréia-formol de baixa emissão; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; As capas de proteção para o assento e para o encosto serão injetadas/moldadas em polipropileno texturizado, dotados de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As blindagens devem ser fixadas nas estruturas de modo a impossibilitar a flexão do material e consequentemente, evitar a emissão de ruídos; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência e baixa flamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo; Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530mm. Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm aproximadamente. Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670mm. Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770mm. Apoia-braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Pranchetas: Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, confeccionada em MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD) com 15 mm de espessura no mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L).	Un	1.390,00	400	556.000,00



	Painel de Fechamento dos braços: Confeccionado em chapa de MDF (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoio-braço até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoio-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Mecanismos: Assento e encosto rebativeis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente. Fixações: As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem estar. Tratamento das Superfícies Metálicas: Os componentes metálicos devem receber tratamento de superfície, por imersão na seguinte sequência: Desengraxante, lavagem e enxague, fosfato, enxague, Passivador Pintura Epóxi Pó Eletrostática: A pintura dos componentes metálicos deve empregar tinta com apresentação em pó, à base de resina epóxi, sendo aplicada em cabine eletrostática, proporcionando uma cobertura total e uniforme da peça; O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta, com camada entre 60 e 70 micra e, posteriormente, a peça deve ser conduzida para uma estufa com, no mínimo, 220°C, onde ocorrerá a polimerização da tinta. - Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 15.878 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;				
54	POLTRONAS PARA AREA DE ESTAR Sofanete 01 lugar, assento tipo "L": Fabricado com estrutura interna, em aço tubular, com diâmetro de 19,0 m/m x 2,0 m/m de parede soldada com solda Mig. Possui molas do tipo Percintas Elásticas. Injetado em Espuma Anatômica de Poliuretano Flexível de alta Resiliência, densidade de 60 Kg/m³, tipo ecológico, isento de C.F.C. com espessura de 6,5 cm, com revestimento em tecido 100% poliéster com fechamento em zíper. Apoiado sobre Pé-Braços/Pé-Intermediário cromados: Fabricados em tubo de aço elíptico 20 x 45 x 1,50 mm, soldada com solda Mig, processo de cromagem feito por decação em ácido sulfúrico 10%; neutralizador contra ferrugem; polimento mecânico; desengraxe químico 100%; banho de níquel de 25 a 20 minutos, camada de 18 a 25 microns; cromo de 45 a 60 segundos, camada de 0,18 a 0,25 microns; água quente a 100° Dimensões Aproximadas: por concha: Assento de 590 mm de largura por 520 de profundidade. Encosto de 590 de largura por 400mm de altura;	Un	1.437,00	15	21.555,00
Total					4.241.585,00



3. VALIDADE DA ATA

3.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir de sua assinatura, não podendo ser prorrogada.

4. REVISÃO E CANCELAMENTO

4.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

4.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

4.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

4.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

4.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

4.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

4.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

4.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

4.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

4.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:

4.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;

4.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

4.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

4.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).

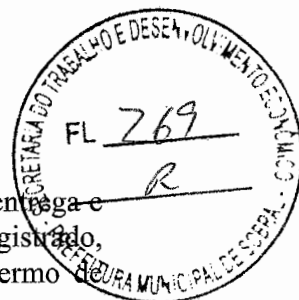
4.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 5.6.1, 5.6.2 e 5.6.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

4.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

4.9.1. por razão de interesse público; ou

4.9.2. a pedido do fornecedor.

5. CONDIÇÕES GERAIS



5.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

5.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.

5.3. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em 02 (duas) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Goiânia – GO, 31 de agosto de 2017

ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO - Cel
Ordenador de Despesas da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais

JOÃO FRANCISCO MENDES
Diretor Comercial
FLEXIBASE IND. COM. DE MÓVEIS, IMP. EXP. LTDA
representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(es) registrado(s)



Nº 181, quarta-feira, 20 de setembro de 2017

Diário Oficial da União - Seção 3

ISSN 1677-7069

21

PREGÃO Nº 6/2017 - UASG 160084

Ordador de Despesas

BASE DE ADMINISTRAÇÃO E APOIO DO COMANDO MILITAR DO OESTE

AVISO DE LICITAÇÃO TOMADA DE PREÇOS Nº 1/2017 - UASG 160530

Nº Processo: 65303007516201772. Objeto: Escolha da proposta mais vantajosa para a contratação de serviço de engenharia para a adequação da cobertura do pavilhão de serviços gerais da 9ª Companhia de Guardas. Total de Itens Licitados: 00001. Edital: 20/09/2017 de 09h30 às 11h30 e de 13h00 às 16h30. Endereço: Av. Duque de Caxias, Nr. 1628 Amambai - CAMPO GRANDE - MS ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160530-02-1-2017. Entrega das Propostas: 05/10/2017 às 09h00

JOSE FERNANDO CUNHA LIMA
Ordenador de Despesas
Substituto

(SIDE - 19/09/2017) 160530-00001-2017NE800003 13ª BRIGADA DE INFANTARIA MOTORIZADA 58º BATALHÃO DE INFANTARIA MOTORIZADO

EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 1/2017 - UASG 160095

Número do Credenciamento: 6/2013.

Nº Processo: 64105000813201507. Contratante: 58 BATALHÃO DE INFANTARIA - MOTORIZADO. CNPJ Contratado: 09352369000138. Contratado: SYELLE SOUZA SILVA AGUIAR ME - Objeto: Aditivo de vigência e valor, prestação de serviço de reabilitação. Fundamento Legal: Parágrafo único do art. 61 da Lei nº 8666/93. Vigência: 01/10/2017 a 30/09/2018. Valor Total: R\$80.000,00. Fonte: 100000000 - 2017NE800026 Fonte: 250270013 - 2017NE800002. Data de Assinatura: 14/09/2017.

(SICON - 19/09/2017) 160095-00001-2017NE800008

RESULTADO DE JULGAMENTO PREGÃO Nº 5/2017

O Ordenador de Despesas do 58º BIMT torna público o resultado do Pregão SRP 005/2017, para Contratação de serviços Gráficos. Resultado por fornecedor: SUPERMERCADO DOURADO LTDA - EPP CNPJ: 02.741.214/0001-44, Itens 4 e 10, Total: R\$ 2.193,20; BLG LICITAÇÕES LTDA - EPP CNPJ: 03.114.397/000130, Itens 1, 18 e 57, Total: R\$ 4.812,50; RPF COMERCIAL LTDA EPP CNPJ: 03.217.016/0001-49, Itens 42, Total: R\$ 838,80; FI-DELIADADE DEDETIZADORA LTDA - ME CNPJ: 06.315.324/0001-03, Itens 17, 26, 27 e 33; Total: R\$ 3.021,80; APONTUAL COMÉRCIO - EIRELI - ME CNPJ: 08.307.817/0001-19, Itens 2, 6 e 12; Total: R\$ 10.719,00; J. J. VITALLI - ME CNPJ: 08.658.622/0001-13, Itens 32, 34 e 41; Total: R\$ 947,40; WZ UNIÃO AUTOMAÇÃO E ELÉTRICA EIRELI - EPP CNPJ: 08.772.301/0001-45, Itens 16; Total: R\$ 628,00; COMERCIAL MILENIO EIRELI - ME CNPJ: 09.583.781/0001-69, Itens 03, 11, 13, 23, 36, 40, 45, 49, 50, 52, 62, 67 e 73; Total: R\$ 37.067,90; MULTISUL COMÉRCIO E DISTRIBUIÇÃO LTDA - EPP CNPJ: 12.811.487/0001-71, Itens 9, 31, 43, 44 e 70; Total: R\$ 1.560,80; ART LIMP BRASIL EIRELI - EPP CNPJ: 13.186.075/0001-50, Itens 56; Total: R\$ 1.538,60; ADRIELSON FERREIRA PINHEIRO - ME CNPJ: 13.559.782/0001-45, Itens 24; Total: R\$ 8.740,00; ONE COMERCIAL LTDA - ME CNPJ: 14.517.117/0001-51, Itens 59; Total: R\$ 2.197,00; SANIGRAN LTDA - ME CNPJ: 15.153.524/0001-90, Itens 5, 60 e 72; Total: R\$ 6.277,75; CARLOS ALBERTO DE PAULA COELHO - ME CNPJ: 17.757.607/0001-13, Itens 19; Total: R\$ 2.145,00; INFINITI COMÉRCIO E SERVIÇOS EIRELI - ME CNPJ: 18.599.173/0001-33, Itens 14, 15, 30, 39, 48, 53, 64, 69 e 71; Total: R\$ 12.604,70; TDF COMÉRCIO DE MATERIAIS EIRELI - EPP CNPJ: 19.055.497/0001-73, Itens 51; Total: R\$ 6.000,00; BR&C AMBIENTAL EIRELI - ME CNPJ: 20.990.457/0001-06, Itens 8, 29 e 66; Total: R\$ 8.060,50; MARIA HELENA DE AVEIRO - ME CNPJ: 22.970.956/0001-59, Itens 25; Total: R\$ 2.092,50; R.W.F. COMERCIAL EIRELI - EPP CNPJ: 24.145.509/0001-90, Itens 21, 22 e 63; Total: R\$ 10.120,00; ROCHA SOLUÇÕES E COMÉRCIO LTDA - ME CNPJ: 24.188.945/0001-47, Itens 58, 61, 65 e 68; Total: R\$ 6.399,00; MS

Nº Processo: 64257003680201741. Objeto: Pregão Eletrônico - Escolha da proposta mais vantajosa para Cessão de Uso a título oneroso de sala no pavilhão de terceiros do Colégio Militar do Recife destinada a atividade de apoio, com fins lucrativos, para instalação de um bazar para comercialização a servidores militares e civis da unidade, alunos e seus familiares de artigos de amarrinho, papelaria, bijuterias, uniformes militares e escolares e seus acessórios, realizar consertos em uniformes e fornecer serviço de filmagem e fotografia, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas no edital e anexos Total de Itens Licitados: 00001. Edital: 20/09/2017 de 08h00 às 12h00 e de 13h30 às 16h30. Endereço: Av. Visconde de São Leopoldo, 198, Engenho do Meio - Recife - PE RECIFE - PE ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160084-05-6-2017. Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 08h00 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 02/10/2017 às 10h00 no site www.comprasnet.gov.br.

JEAN JOSE ARANTES MARTINS
Ordenador de Despesas (SIDE)

- 19/09/2017) 160084-00001-2017NE000001

HOSPITAL DE GUARNIÇÃO DE JOÃO PESSOA

EXTRATO DE CONTRATO Nº 1/2017 - UASG 160139

Nº Processo: 64590005897201613.

PREGÃO SISPP Nº 15/2016. Contratante: HOSPITAL DE GUARNIÇÃO DE JOÃO PESSOA. CNPJ Contratado: 10464359000173. Contratado: ROBERTO DIOGO FERREIRA DA COSTA - ME.

Objeto: Prestação dos serviços de manutenção preventiva e corretiva de equipamentos odontológicos, mediante o regime de execução indireta, com o fornecimento de peças até o limite de 20% do valor total do contrato. Fundamento Legal: Lei nº 8.666/93. Vigência: 18/09/2017 a 17/09/2018. Valor Total: R\$44.694,96. Fonte: 100000000 - 2017NE800804. Data de Assinatura: 15/09/2017.

(SICON - 19/09/2017) 160139-00001-2017NE000006

10ª REGIÃO MILITAR

7ª BRIGADA DE INFANTARIA MOTORIZADA

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 4/2017 - UASG 160344

Nº Processo: 64300045779201747. Objeto: Pregão Eletrônico - Escolha da proposta mais vantajosa para cessão de uso, a título oneroso, de uma área medindo 14,60 m² (quatorze virgula sessenta metros quadrados), reservada para o funcionamento de serviços de Barbearia. Total de Itens Licitados: 00003. Edital: 20/09/2017 de 09h30 às 11h30 e de 13h00 às 16h00. Endereço: Av. Hermes da Fonseca, Nr 1415 - Tirol - Natal - RN ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160344-05-4-2017. Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 09h30 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 03/10/2017 às 10h00 no site www.comprasnet.gov.br.

ARTUR CLÉCIO ARAGÃO DE MIRANDA
Ordenador de Despesas

(SIDE - 19/09/2017) 160344-00001-2017NE800060

10º DEPÓSITO DE SUPRIMENTO

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 8/2017 - UASG 160049

Nº Processo: 64455004621201753. Objeto: Pregão Eletrônico - Atender eventual demanda do 10º Depósito de Suprimento, no que diz respeito a eventual contratação de serviço de manutenção do Posto de Combustível e Posto de Lavagem. Total de Itens Licitados: 00002. Edital: 20/09/2017 de 10h00 às 12h00 e de 14h00 às 16h00. Endereço: Av. Mal. Bitencourt, N.100 - Dias Macedo FORTALEZA - CE ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160049-05-8-2017. Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 10h00 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 02/10/2017 às 09h00 no site www.comprasnet.gov.br.

SERGIO RICARDO TOLOMELLI

(SIDE - 19/09/2017) 160049-00001-2017NE800001

COMANDO MILITAR DO OESTE

4ª BRIGADA DE CAVALARIA MECANIZADA

EXTRATO DE CREDENCIAMENTO Nº 5/2017 - UASG 160149

Nº Processo: 64293004936201458.

INEXIGIBILIDADE Nº 9/2017. CNPJ Contratante: 09546639000141. Contratante: COMANDO DA QUARTA BRIGADA DE -CAVALARIA MECANIZADA. CNPJ Contratado: 15456809000108. Contratado: LAPAC - LABORATORIO DE ANATOMIA - PATOLOGICA E CITOPATOLOGIA. Objeto: Serviços de Anatomia Patológica e Citopatologia. Fundamento Legal: Parágrafo único, Art. 61 da Lei 8.666/93, alterado pela Lei 8.883/94. Vigência: 01/09/2017 a 31/08/2018. Valor Total: R\$216.000,00. Fonte: 100000000 - 2017NE800646 - ND: 339039. Fonte: 250270013 2017NE800443 - ND: 339039. Data de Assinatura: 31/08/2017.

(SICON - 19/09/2017) 160149-00001-2017NE800012

3º GRUPAMENTO DE ENGENHARIA

9º BATALHÃO DE ENGENHARIA DE COMBATE

AVISOS DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 17/2017 - UASG 160132

Nº Processo: 64037050791201650. Objeto: Pregão Eletrônico - Registro de preços para eventual aquisição de material classe VI e Ribbon Bridge do 9º Batalhão de Engenharia de Combate Total de Itens Licitados: 00029. Edital: 20/09/2017 de 09h30 às 11h30 e de 13h30 às 16h30. Endereço: Rua Duque de Caxias, S/n - Bairro Alto Alto - AQUIDAUANA - MS ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160132-05-17-2017. Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 09h30 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 02/10/2017 às 10h30 no site www.comprasnet.gov.br. Informações Gerais: Edital disponível www.comprasgovernamentais.gov.br.

tais.gov.br

(SIDE - 19/09/2017) 160132-00001-2017NE800017

PREGÃO Nº 29/2017 - UASG 160132

Nº Processo: 64037003722201738. Objeto: Pregão Eletrônico - Registro de preço para eventual fornecimento de suprimentos de informática, telefonia, ferramental e sonorização para atender as necessidades do 9º Batalhão de Engenharia de Combate 9º BE Cmb. Total de Itens Licitados: 00279. Edital: 20/09/2017 de 09h30 às 11h30 e de 13h30 às 17h00. Endereço: Rua Duque de Caxias, S/n Bairro Alto AQUIDAUANA - MS ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160132-05-29-2017. Entrega das Propostas: a partir de 20/09/2017 às 09h30 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 02/10/2017 às 09h00 no site www.comprasnet.gov.br.

FABIO BATISTA BOGONI
Ordenador de Despesas

(SIDE - 19/09/2017) 160132-00001-2017NE800017

9º BATALHÃO DE ENGENHARIA DE CONSTRUÇÃO

EXTRATO DE TERMO ADITIVO

5º Termo Aditivo Ao Termo de Cessão de Uso Nº 1/2013 - Uasg 160157 Quinto Termo Aditivo de vigência e de Reajuste de Valor ao Termo de Cessão de Uso 01 2013, 9 Bec. Participes: 9 Batalhão de Engenharia de Construção, CNPJ: 07.529.010/0001-68, representado pelo seu Comandante, Sr Coronel Ronaldo Matias Soares, Idt 020350954-2 MDEx, CPF 120.681.628-73, denominado Cedente e o Sr Jesus da Luz Mercado, Idt 412.790, SSP/MT e CPF 408.918.44104, denominado Cessionário. Objeto: Cessão onerosa de Uso de Imóvel da União Federal, sob jurisdição do Comando do Exército, situado nas dependências do 9 BEC, para funcionamento de uma Barbearia. Fundamento Legal: Parag Único, Art. 61, Lei 8.666/93. Vigência: 16/09/2017 a 16/09/2018. Total do Valor Reajustado: R\$ 736,29. Data de Assinatura: 16/09/2017."

COMÉRCIO DE MATERIAIS EIRELI - ME CNPJ:
26.106.622/0001-37,Itens 38,Totat: R\$ 89,55; TOTAL GLOBAL DA
ATA: R\$ 128.054,00. Os autos do processo encontram-se a disposição
dos interessados para consulta no 38º BIMiz.

GILVAN AUGUSTO DE FARIAS JUNIOR - Cel

(SIDEF - 19/09/2017) 160095-00001-2017NE000008

COMANDO MILITAR DO PLANALTO

COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS
BASE ADMINISTRATIVA

RESULTADO DE JULGAMENTO PREGÃO Nº 27/2017

LASG: 160098-B-ADM-C-OP-ESP- O Ordenador de Despesas no uso
de suas atribuições resolve publicar o resultado do pregão eletrônico
27/2016, conforme as seguintes empresas vencedoras:
04.869.711/0001-58 - FLEXIBASE INDUSTRIA E COMERCIO DE
MOVEIS, IMPORTACAO E EXPORTACAO LTDA;

05300.641/0001-29 - GIOVI COMERCIO E REPRESENTACOES
DE MOVEIS LTDA: 12.274.383/0001-75 - ARK FORMAS
COMERCIO DE MOVEIS LTDA: 13.362.598/0001-36 - X-OFFICE
SERVI LTDA - ME: 20.489.785/0001-15 - STEEL SOLUTION
MOBILIARIO CORPORATIVO EIRELI - EPP

ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO - Coronel
Ordemador de Despesas

(SIDEF - 19/09/2017) 160098-00001-2017NE0000086

7

Este documento pode ser verificado no endereço eletrônico <http://www.in.gov.br/autenticidade.html> . Documento assinado digitalmente conforme MP nº 2.200-2 de 24/08/2001, que institui a pelo código 000320017092000021
Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira - ICP-Brasil.

