



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

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

Pregão Eletrônico SRP nº: 27/2017

UASG: 160098

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

Modalidade de Licitação: PREGÃO

Forma: Eletrônico

Tipo de Licitação: Menor Preço por grupo

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

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

Pregoeiro: RICARDO FELICIANO DA COSTA – 1º Ten

Local: www.comprasnet.gov.br

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

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

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

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que a União, por meio da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais, sediada na Avenida Salvador s/nº, Jardim Guanabara, Goiânia - GO, realizará licitação para REGISTRO DE PREÇOS, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, do tipo menor preço por grupo, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005; do Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, do Decreto 2.271, de 7 de julho de 1997, das Instruções Normativas SLTI/MPOG nº 2, de 30 de abril de 2008, e nº 02, de 11 de outubro de 2010, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital.

1. DO OBJETO

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

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



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

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

2. DO ÓRGÃO GERENCIADOR E ÓRGÃOS PARTICIPANTES

2.1. Não haverá Órgão participante.

3. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

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

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

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

3.4. As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.

3.5. Ao órgão não participante que aderir à ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a



aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

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

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

4. DO CREDENCIAMENTO

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

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

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

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

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

5. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO.

5.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no §3º do artigo 8º da IN SLTI/MPOG nº 2, de 2010.

5.2. Não poderão participar desta licitação os interessados:

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

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

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

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

5.2.5. entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;

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

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



- 5.3.1.1. a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa;
- 5.3.2. que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital;
- 5.3.3. que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- 5.3.4. que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;
- 5.3.5. que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 16 de setembro de 2009.

6. DO ENVIO DA PROPOSTA

- 6.1. O licitante deverá encaminhar a proposta por meio do sistema eletrônico até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.
- 6.2. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.
- 6.3. O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.
- 6.4. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.
- 6.5. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.
- 6.6. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:
- 6.6.1. Valor por grupo;
- 6.6.2. a Descrição detalhada do objeto, contendo, entre outras, as seguintes
- 6.6.2.1. A relação dos materiais e equipamentos que serão utilizados na execução dos serviços, indicando o quantitativo e sua especificação;
- 6.7. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.
- 6.8. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na prestação dos serviços.
- 6.9. Em se tratando de Microempreendedor Individual – MEI, o licitante deverá incluir, no campo das condições da proposta do sistema eletrônico, o valor correspondente à contribuição prevista no art. 18-B da Lei Complementar n. 123, de 2006.
- 6.10. O prazo de validade da proposta não será inferior a 120 (cento e vinte) dias, a contar da data de sua apresentação.

7. DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

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



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

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

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

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

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

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

7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo valor unitário do grupo.

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

7.7. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser 0,01%.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

7.14. Encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for



empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.555 de 2015.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

7.22.1. Produzidos no País;

7.22.2. Produzidos ou prestados por empresas brasileiras;

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

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

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

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

8. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

8.13. Nos itens não exclusivos a microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 147, de 2014, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

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

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

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

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

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

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

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



- 8.20.1. O prazo estabelecido pelo Pregoeiro poderá ser prorrogado por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo estabelecido, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.
- 8.21. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.
- 8.22. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no "chat" a nova data e horário para a continuidade da mesma.
- 8.23. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.
- 8.23.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.
- 8.23.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
- 8.24. Sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

9. DA APRESENTAÇÃO DE AMOSTRAS.

- 9.1. As licitantes detentoras das melhores ofertas em cada item, bem como as demais licitantes dentro da ordem de classificação, para fins de avaliação e análise poderão ser convocadas a apresentar amostras dos serviços, de acordo com o previsto no anexo "A" ao Termo de Referência, conforme condições a seguir:
- 9.1.1. As amostras deverão ser entregues, na Seção de Aquisições, Licitações e Contratos (SALC) da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais, situada na Av. Salvador, S/Nr, Jardim Guanabara, Goiânia-GO, CEP: 74.675-710, ou em caso de necessidade de execução no local, em outro local determinado pelo pregoeiro, desde que avisado com antecedência, obedecendo rigorosamente o horário das 09:30 às 11:30 horas e das 13:30 às 16:30 horas, no prazo de até 5 (cinco) dias após a solicitação formal pelo pregoeiro via "CHAT".
- 9.1.2. As amostras deverão ser entregues devidamente embaladas e identificadas na parte externa com a designação numérica do presente Pregão, o nome da Razão Social e o CNPJ da empresa licitante, o número do item a que se referem, conter os respectivos prospectos e manuais, se for o caso, e dispor de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, quantidade do produto, sua marca, modelo, número de referência, código do produto e modelo.
- 9.2. Imediatamente após o término do prazo de entrega das amostras, todas as licitantes participantes do certame terão o prazo de 2 (dois) dias úteis, caso queiram, para analisarem as amostras entregues, onde as mesmas ficarão disponíveis na Seção de Aquisições, Licitações e Contratos (SALC) da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais, ou em local identificado a ser definido pelo pregoeiro, no caso de apresentação de serviço a ser executado, para vistas dos interessados durante o horário de expediente.
- 9.3. As amostras apresentadas serão avaliadas quanto às exigências previstas neste instrumento convocatório pelo setor requisitante. Será realizado um relatório de avaliação pela respectiva comissão, devidamente fundamentado, aprovando ou contra-indicando a(s) amostra(s) apresentada(s). A comissão deverá, prioritariamente, analisar tecnicamente a



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

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

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

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

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

10. DA HABILITAÇÃO

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

SEÇÃO DE AQUISIÇÕES, LICITAÇÕES E CONTRATOS
BASE ADMINISTRATIVA DO COMANDO DE OPERAÇÕES
ESPECIAIS
**DOCUMENTAÇÃO DE HABILITAÇÃO REFERENTE AO
PREGÃO ELETRÔNICO SRP 27/2017 – CONFECCÃO DE
MOBILIÁRIO**
AV. SALVADOR, S/NR – JARDIM GUANABARA
GOIÂNIA – GO
CEP: 74.675-710



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

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

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

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

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

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

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

10.7.1. SICAF;

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

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

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

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

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

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



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

10.8.2. Caso o Pregoeiro não logre êxito em obter a certidão correspondente através do sítio oficial, ou na hipótese de se encontrar vencida no referido sistema, o licitante será convocado a encaminhar, no prazo de 02 (duas) horas, documento válido que comprove o atendimento das exigências deste Edital, sob pena de inabilitação, ressalvado o disposto quanto à comprovação da regularidade fiscal das microempresas, empresas de pequeno porte e sociedades cooperativas, conforme estatui o art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

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

10.10. Habilitação jurídica:

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

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

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

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

10.10.5. No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte: certidão expedida pela Junta Comercial ou pelo Registro Civil das Pessoas Jurídicas, conforme o caso, que comprove a condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos do artigo 8º da Instrução Normativa nº 103, de 30/04/2007, do Departamento Nacional de Registro do Comércio - DNRC;

10.10.6. No caso de sociedade cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971.

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

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

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



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

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

10.11. Regularidade fiscal e trabalhista:

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

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

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

10.11.4. prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

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

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

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

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

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

10.12. Se a menor proposta ofertada for de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período.

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

10.18.4.

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

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

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

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



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

10.19.1. Comprovação de aptidão para a prestação dos serviços em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado, com apresentação de suas respectivas Notas Fiscais.

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

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

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

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

10.21. Os documentos exigidos para habilitação relacionados nos subitens acima, deverão ser apresentados em meio digital pelos licitantes, por meio de funcionalidade presente no sistema (upload), no prazo de 2 (duas) horas, após o término da fase de lances, automaticamente deverá ser enviada a documentação para o e-mail licitacao@bdaopesp.eb.mil.br. Posteriormente, os documentos serão remetidos em original, por qualquer processo de cópia reprográfica, autenticada por tabelião de notas, ou por servidor da Administração, desde que conferidos com o original, ou publicação em órgão da imprensa oficial, para análise, no prazo de 03 (três) dias, após encerrado o prazo para o encaminhamento via funcionalidade do sistema (upload), fac-símile (fax) ou e-mail.

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

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

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

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

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



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

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

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

11. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

11.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

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

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

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

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

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

12. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

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

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

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

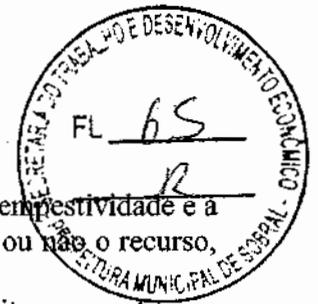
12.1.3. conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

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

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

13. DOS RECURSOS

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



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

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

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

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

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

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

14. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

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

15. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de até 05 (cinco) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

15.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada no prazo de 05 (cinco) dias dias, a contar da data de seu recebimento.

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

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

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

15.4.1. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de



preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 8.666, de 1993;

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

16. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

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

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

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

16.4. Previamente à contratação, a Administração realizará consulta "on line" ao SICAF, bem como ao Cadastro Informativo de Créditos não Quitados – CADIN, cujos resultados serão anexados aos autos do processo.

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

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

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

17. DO REAJUSTE

17.1. O preço é fixo e irremovível.

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

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

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



19. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

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

20. DO PAGAMENTO

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

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

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

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

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

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

20.6.1. não produziu os resultados acordados;

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

EM = I x N x VP, sendo:

EM = Encargos moratórios;

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

VP = Valor da parcela a ser paga.

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

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

21. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

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

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

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

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

22. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

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

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

22.1.2. apresentar documentação falsa;

22.1.3. deixar de entregar os documentos exigidos no certame;



- 22.1.4. ensejar o retardamento da execução do objeto;
- 22.1.5. não manter a proposta;
- 22.1.6. cometer fraude fiscal;
- 22.1.7. comportar-se modo inidôneo.
- 22.2. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.
- 22.3. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:
- 22.3.1. Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;
- 22.3.2. Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;
- 22.4. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.
- 22.5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.
- 22.6. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade,
- 22.7. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.
- 22.8. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

23. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

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



24. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

- 24.10.1. ANEXO I – Termo de Referência;
- 24.10.2. ANEXO II – Minuta de Ata de Registro de Preços;
- 24.10.3. ANEXO III – Minuta da Proposta de Preços;
- 24.10.4. ANEXO IV – Modelo de Declaração unificada
- 24.10.5. ANEXO V – Modelo de Planilha de Composição de Custos
- 24.10.6. ANEXO VI – Minuta de Termo de Contrato;

Goiânia – GO, 12 de maio de 2017.

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

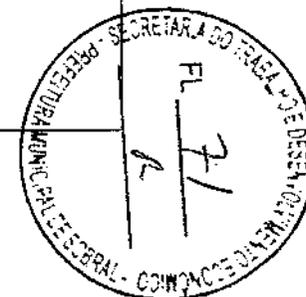
ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA
EDITAL DO PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 27/2017
NUP: EB 65399.006233/2017-91

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

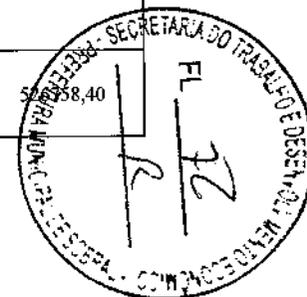
1. DO OBJETO

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

GRUPO 01 - MOBILIÁRIO CORPORATIVO						
Nr Item pregão	Descrição Material	Und	Qtde Min	Qtde Max	Valor Unt (R\$)	Valor Total (R\$)
01	<p>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 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</p>	Un	1	100	3798,95	379895



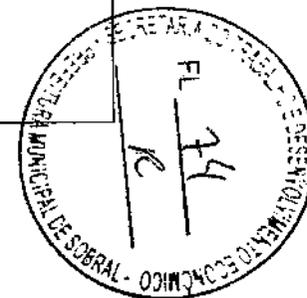
	<p>mesa; Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários; A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG; Deverá conter chapa 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.</p>					
02	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO EM MESA PLATAFORMA DUPLA PARA 04 (QUATRO) PESSOAS Apresentar certificado de conformidade de produto emitido pela ABNT ou por laboratório acreditado pelo INMETRO com a norma NBR 13967:2009 ou versão mais recente.</p>	Un	1	80	6584,48	



<p>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 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</p>					
---	--	--	--	--	--



	<p>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.</p>					
03	<p>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 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;</p>	Un	1	50	9632,21	481610,50



	<p>Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2" e rosca de 5/16".</p> <p>Calha metálica:</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>MESA AUXILIAR 1360x600x740mm</p> <p>Superfície de trabalho:</p> <p>Tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa.</p> <p>Estrutura metálica:</p> <p>Os pés são confeccionados em tubo eslitado com seção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82° em relação ao piso, na direção central da mesa;</p> <p>A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com seção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG;</p> <p>Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos;</p> <p>Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2" e rosca de 5/16".</p> <p>Acabamento e montagem:</p> <p>A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12;</p> <p>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;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p>					
04	<p>DIVISOR FRONTAL PARA ESTAÇÃO DE TRABALHO PLATAFORMA</p> <p>Medidas: 1200x450mm</p> <p>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</p>	Un	1	200	180,06	36012



	texturizado.					
05	<p>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.</p>	Un	1	200	140	28000
06	<p>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 (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD) com espessura mínima de 25 mm. Bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; A fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel Frontal: 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; 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</p>	Un	1	50	3700,753	185037,70



	<p>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 tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido na cor a definir; Frete das gavetas, painéis laterais, fundo e base em madeira MDF OU MDP de 18 mm de espessura no mínimo, 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 deverão ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. 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;</p>					
07	<p>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</p>	Un	1	15	4696,10	70441,50



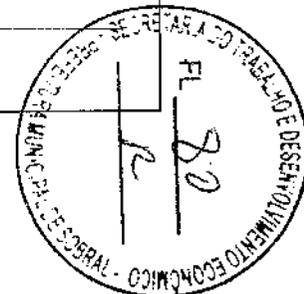
	<p>total (dois módulos) de 3500x(1200-900-1200) x740mm (LxPxH); Tampo superior em madeira MDF OU MDP com espessura mínima de 18 mm, possui bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento da parte superior do tampo e de suas bordas será em laminado melamínico, no padrão a definir; Tampo inferior em madeira 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.</p>					
08	<p>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:</p>	Un	1	30	2095,517	62865,51



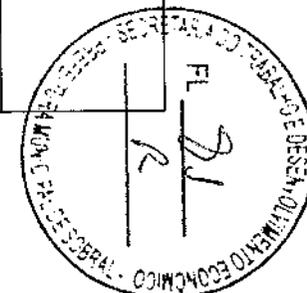
<p>02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT.</p> <p>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.</p> <p>Componentes Metálicos:</p> <p>A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.</p> <p>Pé Central:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.</p> <p>Pés Laterais:</p> <p>As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;</p> <p>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 semi esférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço</p>					
--	--	--	--	--	--



	<p>para fixação da sapata niveladora</p> <p>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.</p> <p>Calhas metálicas:</p> <p>Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;</p> <p>Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm.</p> <p>Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>Acabamento e montagem:</p> <p>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;</p> <p>Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por intersetão 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;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;</p> <p>Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>- 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;</p>					
09	<p>MESA PENINSULAR 1800MM</p> <p>Medidas: 1600x1800x600x800x740mm</p> <p>Superfície de trabalho:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;</p> <p>A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa;</p> <p>Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.</p> <p>Painel frontal:</p> <p>02 Painéis frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo;</p> <p>Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;</p> <p>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.</p> <p>A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de</p>	Un	1	30	1979,363	59380,89



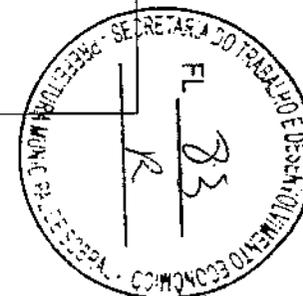
	<p>travamento em ZAMAK.</p> <p>Componentes Metálicos:</p> <p>A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas: laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.</p> <p>Pé Central:</p> <p>A estrutura central deverá ser em chapa #18 no 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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.</p> <p>Pés Laterais:</p> <p>As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>Calhas metálicas:</p> <p>Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;</p>					
--	--	--	--	--	--	--



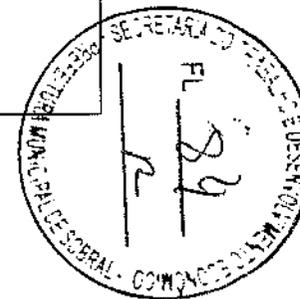
	<p>Possui dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior possui dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm;</p> <p>As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, 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;</p> <p>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.</p> <p>Acabamento e montagem:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;</p> <p>Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>- 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;</p>					
10	<p>MESA AUTOPORTANTE 1400X1400MM Medidas: 1400x1400x600x600x740mm</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;</p> <p>A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa;</p> <p>Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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;</p>	Un	1	200	1574,54	314908



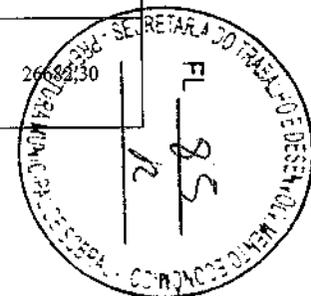
<p>O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes;</p> <p>Na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado 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;</p> <p>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;</p> <p>Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.</p> <p>Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x526x760 (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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm;</p> <p>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 semi esférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora</p> <p>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.</p> <p>Calhas metálicas:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>Acabamento e montagem:</p> <p>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;</p> <p>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</p>					
--	--	--	--	--	--



	<p>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;</p> <p>Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>- 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;</p>					
11	<p>MESA AUTOPORTANTE 1600X1600MM Medidas: 1600x1600x600x600x740mm</p> <p>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;</p> <p>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);</p> <p>Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;</p> <p>A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa;</p> <p>Deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR 13966.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Pê 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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.</p> <p>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</p>	Un	1	100	1747,74	174774



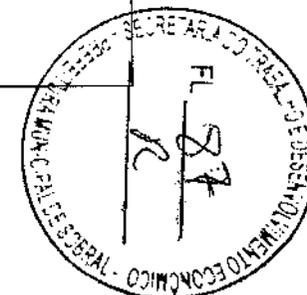
	<p>conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG;</p> <p>Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis;</p> <p>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;</p> <p>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 plásticas;</p> <p>A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm;</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>Calhas metálicas:</p> <p>Calha estrutural confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>Acabamento e montagem:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir;</p> <p>Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários, conforme figuras 4 e 5 da NBR 13966.</p> <p>- 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;</p>					
12	<p>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,</p>	Un	1	30	889,41	26682,30



texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;
Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 - Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente);
Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;
A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.
Painel frontais em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho;
As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.
Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.
Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com Ø44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;
As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; Entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação;
Base superior do pórtico em chapa de aço #14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de 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



	<p>sendo 3 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.</p> <p>- 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 oferecido;</p>					
13	<p>MESA RETA 1400X600MM Medidas: 1400x600x740mm</p> <p>Superfície de trabalho com formato retangular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir;</p> <p>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);</p> <p>Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;</p> <p>A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.</p> <p>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;</p> <p>As bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirígido 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.</p> <p>Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligadas por calha horizontal, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p>	Un	1	100	925,9067	92590,67



	<p>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.</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
14	<p>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; Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, 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; Os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiros plásticos em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos</p>	Un	1	50	1051,81	52590,50



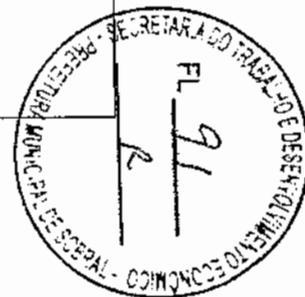
	<p>tubos; Cada apoio será ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores.</p> <p>Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas 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.</p> <p>- 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;</p>					
15	<p>MESA DE REUNIÃO OVALADA DE 2400MM Medidas: 2400x1100x740mm</p> <p>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 semirígido, 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.</p> <p>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 semirígido 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.</p> <p>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.</p> <p>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</p>	Un	1	30	2078,187	62345,61



	<p>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;</p> <p>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;</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>Calha metálica:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>Acabamento e montagem:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>- 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;</p>					
16	<p>MESA DE REUNIÃO OVALADA DE 3000MM</p> <p>Medidas: 2400x1100x740mm</p> <p>Tampo:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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 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);</p> <p>Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm;</p> <p>A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.</p> <p>Painel central:</p>	Un	1	15	2428,597	36428,96



<p>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.</p> <p>Componentes Metálicos:</p> <p>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.</p> <p>Pés Laterais:</p> <p>As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH);</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>Calha metálica:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>Acabamento e montagem:</p> <p>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;</p> <p>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;</p>					
--	--	--	--	--	--



	<p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>- 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;</p>					
17	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM DUAS GAVETA E UM GAVETÃO Medidas: 402x500x600mm</p> <p>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.</p> <p>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, coladas 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.</p> <p>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; Na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.</p> <p>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.</p> <p>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</p>	Un	1	100	1068,333	106833,3



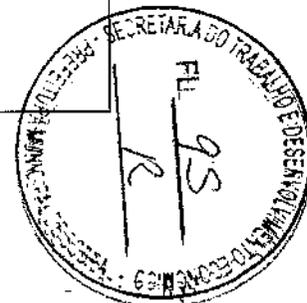
	<p>HOLT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; Revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, pré-tratamento 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 deverão 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;</p>					
18	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM QUATRO GAVETAS Medidas: 402x500x740mm Tampo: Tampo em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura e profundidade de 600mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo HOLT MELT; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; Tem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do 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</p>	Un	1	100	1049,323	104932,3



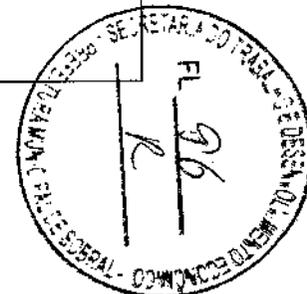
	<p>extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; Na parte frontal interna paralelo ao recorte posterior, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: Fundo 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;</p>					
19	<p>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 21x61mm para embutir a vareta de alumínio</p>	Un	1	100	527,41	52741



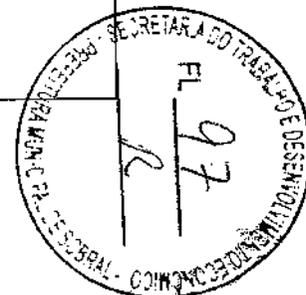
<p>do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.</p> <p>Trava Inferior: Trava inferior em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor das laterais; Possui borda 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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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, 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; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; Puxadores com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.</p> <p>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</p>					
---	--	--	--	--	--



	ofertado;					
20	<p>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 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</p>	Un	1	100	970,0933	97009,33



	<p>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;</p>					
21	<p>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 (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; Possui recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal,</p>	Un	1	50	1229,03	61451,50



<p>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.</p> <p>Portas:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação;</p> <p>Numa das portas contém uma chapa de aço para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm.</p> <p>Fechadura:</p> <p>Fechadura com mecanismo em aço cromado, tipo Cremona, com puxador;</p> <p>Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos;</p> <p>Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra;</p> <p>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;</p> <p>As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.</p> <p>Prateleiras:</p> <p>Três prateleiras reguláveis, uma em cada parte do armário;</p> <p>Prateleiras confeccionadas em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura;</p> <p>Revestimento em laminado madeirado com acabamento em nitro-celulose, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;</p> <p>Possui bordas retas protegidas com o mesmo material da prateleira;</p> <p>Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem;</p> <p>O travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.</p> <p>Base:</p> <p>Base confeccionada em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura;</p> <p>Revestimento em laminado melamínico, em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;</p> <p>Possui bordas retas protegidas com o mesmo material da base;</p> <p>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;</p>				
--	--	--	--	--



	<p>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.</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>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;</p>					
22	<p>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; 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</p>	Un	1	100	1254,81	125481



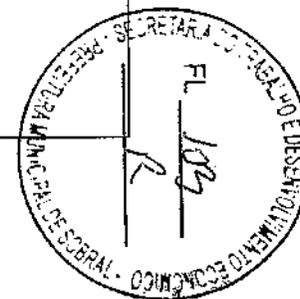
	<p>lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada;</p> <p>Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação;</p> <p>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.</p> <p>Fechadura com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm;</p> <p>Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos;</p> <p>Cada fechadura tem segredo individual, impedindo a abertura com outra chave que não seja a sua específica;</p> <p>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;</p> <p>As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro;</p> <p>Prateleiras:</p> <p>03 prateleiras reguláveis, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;</p> <p>Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;</p> <p>Possui bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo;</p> <p>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;</p> <p>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.</p> <p>Base em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura;</p> <p>Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo;</p> <p>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;</p> <p>Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças;</p> <p>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.</p> <p>Laterais:</p> <p>Laterais em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura,</p> <p>Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo;</p> <p>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;</p> <p>Possui recorte, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças;</p> <p>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;</p> <p>Fundo em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura,</p> <p>Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo;</p> <p>É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.</p> <p>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;</p>					
--	--	--	--	--	--	--



	<p>Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.</p> <p>Montagem:</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
23	<p>ARMÁRIO ALTO Medidas: 800x500x1600mm</p> <p>Modulados, composto de laterais, fundo, base, 04 prateleiras, portas e tampo, conforme especificações a seguir:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo HOLT MELT; Cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonizado, que permita abertura de no mínimo 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 lubrificadas, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada;</p> <p>Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação;</p> <p>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.</p> <p>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, lubrificadas 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;</p> <p>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, 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 das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.</p> <p>Base: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado</p>	Un	1	100	1634,73	163473



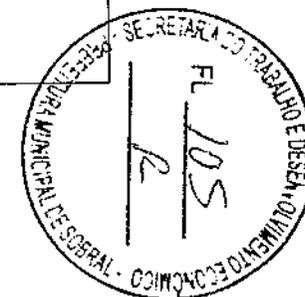
<p>pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de POLIACETAL, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 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, lubrificadas 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 1x3,5mm; 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, 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: 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</p>					
--	--	--	--	--	--



	<p>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;</p>					
25	<p>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 corrediças 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; 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.</p>	Un	1	100	271,91	27191
26	<p>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.</p>	Un	1	100	156,63	15663
27	<p>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</p>	Un	1	30	1076,563	32296,89



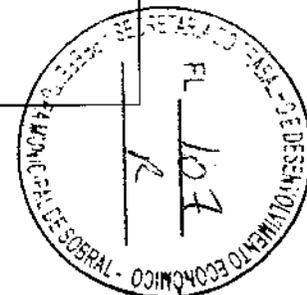
	<p>superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); 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.</p>					
28	<p>BANDÔ 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 semirígido 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 desengraxeamento, 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.</p>	Un	1	100	255,8167	25581,67
29	<p>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 semirígido 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 desengraxeamento, 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.</p>	Un	1	50	268,0533	13402,665
30	<p>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 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</p>	Un	1	30	1432,553	42976,59



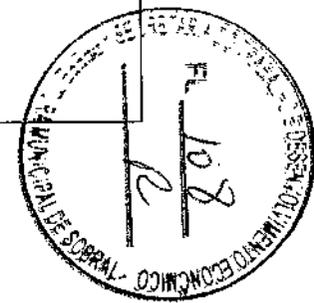
	<p>2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: Estrutura em aço composta por dois pés em metalom 50x30 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 regulagem 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;</p>					
31	<p>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%; 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;</p>	Un	1	50	6118,167	305908,35



<p>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;</p> <p>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;</p> <p>A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;</p> <p>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 semi esférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora</p> <p>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.</p> <p>Painel Divisor:</p> <p>Cada estação será sustentada por dois painéis divisor e um montante;</p> <p>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%;</p> <p>Estrutura metálica:</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>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 "click" é parafusada no quadro por meio de rebites;</p> <p>Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético.</p> <p>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;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>Placas de fechamento:</p> <p>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);</p>							
--	--	--	--	--	--	--	--



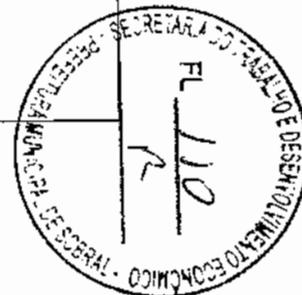
	As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço zincada;					
32	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 2 LUGARES EM "T" 1400X1400MM Descrição: Estação de Trabalho composta por 02 postos de trabalho, constituídos por superfície com formato em "L", 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; 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 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.</p>	Un	1	50	9106,333	455316,65



	<p>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 +/- 5%;</p> <p>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 "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.</p> <p>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;</p>					
33	<p>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);</p>	Un	1	50	13471,00	673550



<p>Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na cor compatível com a do tampo, com diâmetro de 60 mm;</p> <p>A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo às mãos francesas;</p> <p>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.</p> <p>Pés Laterais:</p> <p>As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH);</p> <p>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 faros para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>A base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 448mm ou múltiplo de 32mm;</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>Painel Divisor:</p> <p>Cada estação será sustentada por quatro painéis divisor e um montante;</p> <p>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%;</p> <p>Estrutura metálica:</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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).</p>					
---	--	--	--	--	--



	<p>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.</p> <p>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;</p> <p>Nas uniões dos perfis de acabamento deverá conter um peça injetado em polipropileno, para proteção e efeito estético.</p> <p>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;</p> <p>Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>Placas de fechamento:</p> <p>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);</p> <p>As placas de fechamento são fixadas nas colunas com cremalheira por meio de grapas, confeccionadas em chapa de aço zincada;</p>					
34	<p>EMPILHAMENTO ALTO DE PAINEL DE TECIDO 1400MM</p> <p>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. Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2750 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt.</p> <p>Painel 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</p>	Un	1	15	1368,00	20520



	<p>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.</p>					
35	<p>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.</p> <p>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 virgula 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 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</p>	Un	i	50	1273,917	63695,85



	<p>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.</p> <p>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 apanelado 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.</p>					
36	<p>EMPILHAMENTO BAIXO DE PAINEL DE VIDRO 1400MM</p> <p>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.</p> <p>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 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.</p> <p>Os módulos terminais possuem sistema de saque frontal de painéis, quadros de vidro e bandeiras através de 2</p>	Un	1	50	1345,333	67266,65



	<p>mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola virgula 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.</p>					
37	<p>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 régua 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 aba reta, confeccionadas em liga de aço inox 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas sem danificar o material. Cada dobradiça possui dimensões de 89mmx76mm e espessura de 2,5mm. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manejo 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</p>	Un	1	20	1904,333	38086,66



	<p>porta, através de parafuso atarraxante zincado 4,2x38 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 cilíndro 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 4,2x38 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 VII confeccionada em chapa de aço zincada, por parafusos auto brocantes 3,5x16 cabeça chata Philips zincado.</p>					
--	--	--	--	--	--	--

TOTAL GRUPO 01 - MOBILIÁRIO

RS 5.292.182,90

OS LICITANTES DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

- * Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;
- * Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante;
- * Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;
- * Deverá ser apresentado Laudo de Conformidade com a NR-17 do MTE - Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional habilitado pelo Ministério do Trabalho, com especialização em Ergonomia (necessário anexar documento comprobatório da habilitação, original ou cópia).
- * Certificado de que a madeira utilizada é certificada (Através de certificados FSC/CERFLOR), que são oriundos de fontes renováveis. Em cumprimento à recomendação n.º 11, de 22/05/2007, do Conselho Nacional de Justiça. (Documentos, quando emitidos em língua estrangeira, deverá apresentar tradução para língua portuguesa, efetuada por Tradutor Juramentado, e devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos. Documentos de procedência estrangeira, mas emitidos em língua portuguesa, também deverão ser apresentados devidamente consularizados ou registrados no Cartório de Títulos e Documentos).
- * Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.
- * Relatório de ensaio, emitido por laboratório, determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo 200microns de

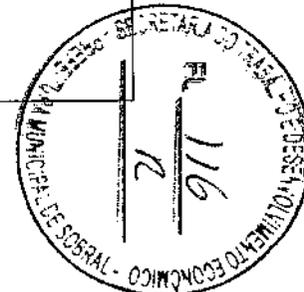


espessura;

* Caso as informações não sejam suficientes, a Administração poderá solicitar amostra do itens 6 e 7 para verificação da conformidade com os termos do edital para que seja apresentada em até 5 (cinco) dias úteis contados da solicitação.

GRUPO 02 - POLTRONAS

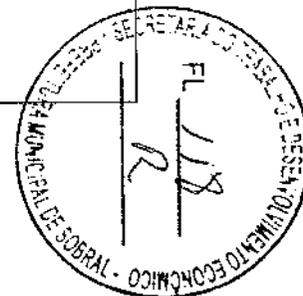
Nr Item pregão	Descrição Material	Und	Qtde Min	Qtde Max	Valor Unt (R\$)	Valor Total (R\$)
38	<p>POLTRONA PRESIDENTE</p> <p>Assento: Estrutura do assento injetado em polipropileno copolímero na cor preta, essa estrutura possui três barras metálicas sobre injetadas para reforço da estrutura. A estrutura 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-extingüíveis. Revestimento em couro ecológico ou tecido.</p> <p>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. Painel interno do encosto em tela alto, injetado em Poliestireno de alto impacto, o painel possui acabamento texturizado e as seguintes dimensões: 473mm de largura x 564mm de altura. O quadro se fixa ao painel 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.</p> <p>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 -2o 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.</p> <p>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.</p> <p>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 1o26'16" 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 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. Telescópios de 3 estágios,</p>	Un	1	70	5028,1	351967



	<p>injetado em polipropileno copolímero com 57mm (diâm. sup.) x 71mm (diâm. inf.) x 317mm de altura.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
39	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA, COM BRAÇOS E APOIO DE CABEÇA</p> <p>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 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.</p> <p>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:</p>	Un	1	70	3230,017	226101,19



	<p> 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 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.</p> <p> Braços: Braços confeccionados em chapa de alumínio de ¼", 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.</p> <p> 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.</p> <p> - 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;</p>					
40	<p>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA, COM BRAÇOS</p> <p> Assento:</p> <p> 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 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.</p> <p> Encosto:</p> <p> 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 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.</p> <p> Estrutura e mecanismo:</p> <p> 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 manipulou, a mola do sistema é confeccionada em aço. Possui capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado;</p> <p> 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°</p>	Un	1	50	2958,517	147925,9



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:

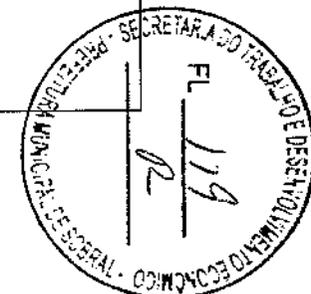
A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda;

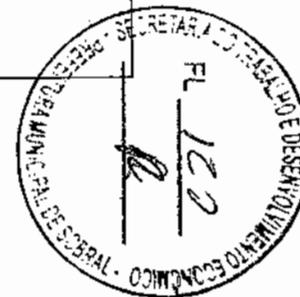
Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície 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.

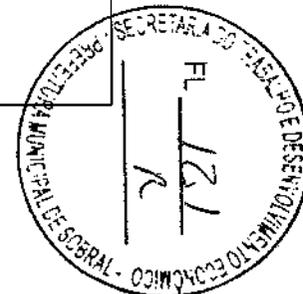
Apoia Braços: reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apoia-braços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15°, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no 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



	<p>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 apoio-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.</p> <p>- 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;</p>					
41	<p>CADEIRA OPERACIONAL</p> <p>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.</p> <p>Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>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</p>	Un	1	500	1337,083	668541,50



	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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 313,5 mm, raio útil de 293,5 mm e altura de 37mm.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
42	<p>CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR MÉDIO COM REVESTIMENTO EM TELA</p> <p>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 expansor 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</p>	Un	1	500	930,6	465300



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 expander 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 mecanismo:

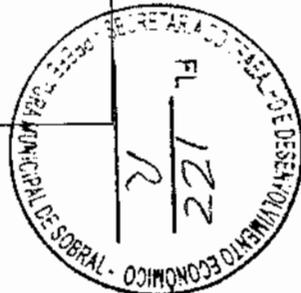
Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval medindo 18x43mm e espessura da parede de 1,5 mm, conforme, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi. Possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com furos para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

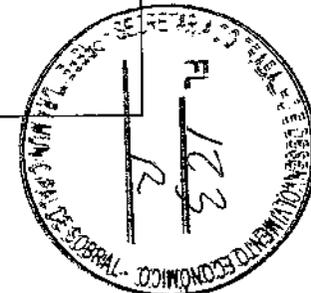
Coluna confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80 x 1,50 mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação 1°26'16" inferior (Coluna) e superior (Pistão) e curso 130mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal 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 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 11 mm 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.



	<p>05 Rodízios duplos com çapas 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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
43	<p>LONGARINA 3 LUGARES ESPALDAR MÉDIO COM REVESTIMENTO EM TELA</p> <p>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 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 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.</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>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</p>	Un	1	100	2058,083	205808,3



Kg/m², 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 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;

Estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; Travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, seção 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 seção 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 seção oblonga medindo 29x58mm, com extremidades fechadas por ponteiras plásticas; 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.

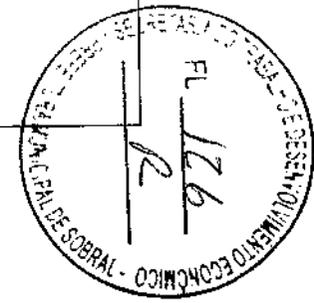
- Apresentar certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 16.031 (edição mais recente) emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO; no certificado deverão estar identificados o



	fabricante e o modelo ofertado;					
44	<p>POLTRONA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO COM REVESTIMENTO EM TELA</p> <p>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 cascanite 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.</p> <p>Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI - Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>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</p>	Un	1	500	1498,933	749466,5



	<p>tubo de aço ø28mm e conificação 1°26'16", usinado em retifica 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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
45	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO EM TELA, COM BRAÇOS</p> <p>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 expansor 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.</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>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),</p>	Un	1	500	1029,833	514941,5



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 manipulados, 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 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.

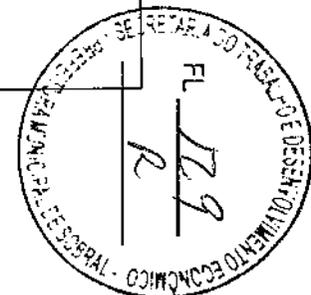
Acabamento e pintura:



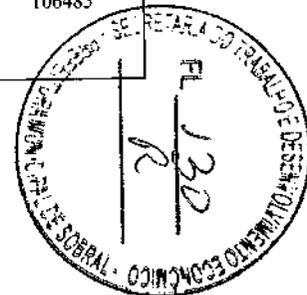
	<p>A fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde 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.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
46	<p>CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO EM TELA, COM BRAÇOS</p> <p>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 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 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.</p> <p>Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço ABNT 1010 espessura mínima</p>	Un	1	400	867,8333	34713,3



	<p>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;</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
47	<p>POLTRONA OPERACIONAL COM BRAÇOS</p> <p>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 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.</p> <p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490 mm, no mínimo; Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos;</p>	Un	1	500	1097,083	548541,5



	<p>Revestimento em tecido 100% poliéster, na cor a definir.</p> <p>Estrutura e mecanismos:</p> <p>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;</p> <p>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 ¼", cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão;</p> <p>Acabamento e pintura:</p> <p>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.</p> <p>Apóia Braços:</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Estrutura interna em tubo de aço trefilado com diâmetro de 7mm no mínimo, sem partes metálicas aparentes ao usuário;</p> <p>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 ¼", parafusos com arruelas de pressão.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
48	<p>CADEIRA FIXA EMPILHAVEL</p> <p>Assento:</p> <p>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;</p> <p>Possui furações com formato retangular com extremidades arredondadas, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do</p>	Un	1	300	354,95	106485



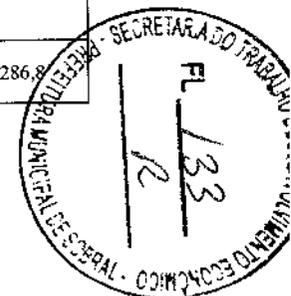
	<p>assento, que possibilitam melhor areação para o usuário; A fixação do assento na estrutura será por meio de 04 rebites, com o auxílio de oito garras centralizadoras; Largura de no mínimo 465 mm e profundidade da superfície do assento de no mínimo 395 mm, na cor a definir; Encosto: Moldado anatomicamente 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 ¼, 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 distanciamos, 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</p>					
49	<p>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 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;</p>	Un	1	50	929,5667	46478,34



	<p>Largura de no mínimo 460 mm e extensão vertical do encosto de no mínimo 225 mm, na cor a definir.</p> <p>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 constituídas 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;</p> <p>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.</p> <p>Prancheta: confeccionada em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestidos em laminado melaminico 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.</p> <p>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.</p> <p>- 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;</p>					
50	<p>SOFÁ DE 1 LUGAR</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única;</p> <p>Revestimento em couro ecológico.</p> <p>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)</p> <p>Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm;</p>	Un	1	60	2131,867	127912



	Revestimento em couro ecológico.					
51	<p>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.</p> <p>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.</p>	Un	1	30	2934,083	88022,49
52	<p>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.</p> <p>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) Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.</p>	Un	1	30	3547,35	106420,5
53	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando</p>	Un	1	400	2133,217	853286,8



<p>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.</p> <p>Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/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 cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão;</p> <p>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.</p> <p>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;</p> <p>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 conseqüentemente, evitar a emissão de ruídos;</p> <p>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;</p> <p>O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. 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;</p> <p>Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher</p> <p>Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo;</p> <p>Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo;</p> <p>A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530mm.</p> <p>Altura total da parte superior do encosto até a base 910 mm aproximadamente.</p> <p>Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670mm.</p> <p>Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770mm.</p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L).</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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</p>					
---	--	--	--	--	--



	<p>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.</p> <p>Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; 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.</p> <p>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.</p> <p>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;</p>					
54	<p>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 decapagem 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;</p>	Un	1	15	3253,85	48792,75
TOTAL GRUPO 02 - POLTRONAS					RS 5.603.125,00	
OS LICITANTES DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS OS SEGUINTE DOCUMENTOS:						
<p>* Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;</p> <p>* Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante;</p>						



* Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;

* Deverá ser apresentado Laudo de Conformidade com a NR-17 do MTE - Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por profissional habilitado pelo Ministério do Trabalho, com especialização em Ergonomia (necessário anexar documento comprobatório da habilitação, original ou cópia).

* Laudo de ensaio emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.

* Relatório de ensaio, emitido por laboratório, determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo 200microns de espessura;

* Laudo do fabricante, emitido por laboratório de acordo com a norma NBR-9178 espuma flexível de poliuretano-determinação das características de queima.

* Certificado do fabricante, emitido por laboratório de que a espuma utilizada é isenta de Cloro-fluorcarbono - CFC.

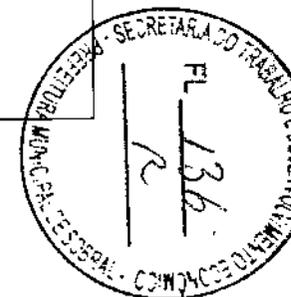
* Certificado Emitido Por Laboratório Reconhecido Nacionalmente Conforme: espuma das cadeiras. NBR. 8537 determinação da densidade; NBR. 9176 determinação da força de endentação. NBR. 8515 determinação de resistência à tração (tensão de ruptura alongamento.)
NBR 8516 determinação a resistência ao rasgo. NBR 8619 determinação da resiliência. NBR 9177 determinação da fadiga dinâmica. NBR 8797 determinação da formação permanente a compressão a 90%; NBR. 8910 determinação de resistência à compressão;

* Parecer técnico emitido por laboratório, demonstrando a qualidade do tecido quanto a: Resistência ao rasgo do tecido, de acordo com a norma ASTM D 2261 e Flamabilidade, de acordo com a norma ASTM D 1230. Resistência à óleo, Resistência à Abrasão, de acordo com a norma ASTM D 4966 Solidez da cor à fricção, de acordo com a norma AATCC 8. Sendo em laboratório nacional deverá o Laboratório ser reconhecido pelo Inmetro

* Caso as informações não sejam suficientes, a Administração poderá solicitar amostra do item 39 e 40 para verificação da conformidade com os termos do edital para que seja apresentada em até 5 (cinco) dias úteis contados da solicitação.

GRUPO 03 - DIVISÓRIAS

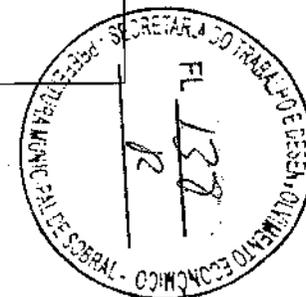
Nr Item pregão	Descrição Material	Und	Qtde Min	Qtde Max	Valor Unt (R\$)	Valor Total (R\$)
55	<p>MODULO CEGO Divisória Cega com espessura final de 85 a 89mm. Semi-montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixado por meio de buchas e parafusos na parede ou no Perfil Conector. Montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Guia de Piso e Teto: Guia de Piso e teto com formato em "U" com função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Fixados aos montantes através de parafusos auto atarraxantes. Painel em Melamina: Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa pressão.</p>	M2	1	2500	625,33	1563325



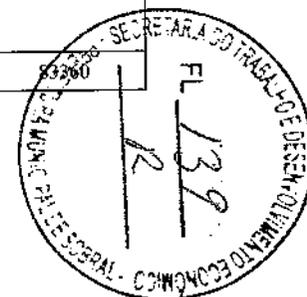
	<p>atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 18 mm, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados em polipropileno. Entre os painéis e a estrutura de alumínio, haverá um perfil de poliuretano expandido fixado no perfil de alumínio, para vedação e melhora das funções acústicas.</p> <p>Manta: Mantas produzidas em Lã de Pet não resinado, antimofa e ecossustentáveis com densidade 10kg/m², espessura 50 mm.</p>					
56	<p>MODULO CEGO/VIDRO DUPLO COM PERSIANA Divisória Cega/vidro duplo com persiana espessura final de 85 a 89mm. Semi-montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixado por meio de buchas e parafusos na parede ou no Perfil Conector. Montante Horizontal: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Guia de Piso e Teto: Guia de Piso e teto com formato em "U" com função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Fixados aos montantes através de parafusos auto atarraxantes. Painel em Melamina: Painéis de saque frontal independente constituídos em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, de espessura 18 mm, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos, nos quatro lados. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados em polipropileno. Entre os painéis e a estrutura de alumínio, haverá um perfil de poliuretano expandido fixado no perfil de alumínio, para vedação e melhora das funções acústicas. Manta: Mantas produzidas em Lã de Pet não resinado, antimofa e ecossustentáveis com densidade 10 kg/m³, espessura 50 mm. Face de vidro: Face de vidro duplo laminado espessura 6 mm incolor com lâmina interna em PVB, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Vidro envolto por perfil plástico de PVC. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados em polipropileno. Entre as faces e a estrutura de alumínio, haverá um perfil de poliuretano expandido fixado no perfil de alumínio, para vedação e melhora das funções acústicas. Micro persianas: Persianas horizontais entre vidros com 16 mm de espessura composta por laminas de alumínio com pintura epóxi pó, na cor cinza, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido.</p>	M2	1	1000	1035,33	1035330
57	<p>VIDRO DUPLO COM PERSIANA Divisória Cega/vidro duplo com persiana espessura final de 85 a 89mm. Semi-montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixado por meio de buchas e parafusos na parede ou no Perfil Conector. Montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Semi-montante Horizontal: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Guia de Piso e teto com formato em "U" com função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. A estrutura deve acomodar e compensar desvios construtivos médios 30mm e permitir a distribuição de energia eléctrica, telefone, etc. Fixados aos montantes através de parafusos auto atarraxantes.</p>	M2	1	1000	1537,48	1537480



	<p>Face de vidro: Face de vidro duplo laminado espessura 6 mm incolor com lâmina interna em PVB, constituído por duas molduras construídas com perfil extrusado em liga de alumínio de alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Vidro envolto por perfil plástico de PVC. Fixação à armação é feita através de presilhas, injetados em polipropileno. Entre as faces e a estrutura de alumínio, haverá um perfil de poliuretano expandido fixado no perfil de alumínio, para vedação e melhora das funções acústicas.</p> <p>Micro persianas: Persianas horizontais entre vidros com 16 mm de espessura composta por lamina de alumínio com pintura epóxi pó, na cor cinza, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido.</p>					
58	<p>PORTA CEGA SEM BANDEIRA</p> <p>Semi-montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixado por meio de buchas e parafusos na parede ou no Perfil Conector.</p> <p>Montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão.</p> <p>Guia de Piso e teto com formato em "U" com função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. Fixados aos montantes através de parafusos auto atarraxantes.</p> <p>Perfil batente horizontal/vertical: Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado.</p> <p>Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado no perfil batente para fechamento da porta. Perfis fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema declipagem garantindo máxima estruturação.</p> <p>Perfil moldura horizontal/vertical: Constituído em perfil alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem.</p> <p>Regulador nível porta: Sistema de nivelamento e ajuste para perfil batente de porta.</p> <p>Porta Cega: Painéis cegos com espessura de 41 mm, confeccionados em aglomerado melaminico de baixa pressão não maciço, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos nos quatro lados. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos.</p> <p>Dobradiça com furos descentrados confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões totais de 104 mm de largura x 51 mm de altura x 16 mm de profundidade.</p> <p>Fechadura confeccionada em inox, mecanismo 55 x 70 mm, cilindro PY e roseta quadrada.</p>	M2	1	200	3185,90	637180
59	<p>PORTA VIDRO DUPLO COM PERSIANA</p> <p>Semi-montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixado por meio de buchas e parafusos na parede ou no Perfil Conector.</p> <p>Montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão.</p> <p>Guia de Teto: Guia de Piso e teto com formato em "U" com função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. Fixados aos montantes através de parafusos auto atarraxantes.</p> <p>Perfil batente horizontal/vertical: Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado.</p> <p>Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado no perfil batente para fechamento da porta. Perfis fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação.</p> <p>Perfil moldura horizontal/vertical: Constituído em perfil alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão, fixados um ao outro através de cantoneira e</p>	M2	1	5	5176,10	103522



	<p>parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem.</p> <p>Regulador nível porta: Sistema de nivelamento e ajuste para perfil batente de porta.</p> <p>Perfil porta horizontal/vertical: Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado no perfil batente para fechamento da porta. Perfis fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação.</p> <p>Perfil encaixe vidro horizontal/vertical: Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado no perfil batente para fechamento da porta. Perfis fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação.</p> <p>Vidro: Vidro duplo temperado espessura 6 mm incolor com lâmina interna em PVB.</p> <p>Micro persianas: Persianas horizontais entre vidros com 16 mm de espessura composta por laminas de alumínio com pintura epóxi pó, na cor cinza, com comando externo acionado por botão e cabeamento embutido.</p> <p>Dobradiça com furos descentrados confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões totais de 104 mm de largura x 51 mm de altura x 16 mm de profundidade.</p> <p>Fechadura confeccionada em inox, mecanismo 55 x 70 mm, cilindro PY e roseta quadrada.</p>					
60	<p>PORTA VIDRO SIMPLES EMOLDURADA</p> <p>Semi-montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixado por meio de buchas e parafusos na parede ou no Perfil Conector.</p> <p>Montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão.</p> <p>Guia de Teto: Guia de Piso e teto com formato em "U" com função retrátil para absorção de desniveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. Fixados aos montantes através de parafusos auto atarraxantes.</p> <p>Perfil batente horizontal/vertical: Perfil batente em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado.</p> <p>Perfil de guarnição em PVC co-extrusado encaixado no perfil batente para fechamento da porta. Perfis fixados um ao outro através de cantoneira e parafuso auto atarraxante com tratamento de zincagem. Cantoneira de fixação entre perfis com sistema de clipagem garantindo máxima estruturação.</p> <p>Perfil batente horizontal: perfil batente de alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado, com 50 mm de largura x 51 mm de altura. Cantoneira de fixação parede-teto / porta-teto é fixada com parafuso auto brocante. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado é encaixado no perfil batente para fechamento da porta. Fixação do perfil batente ao teto com parafuso fix e bucha.</p> <p>Perfil batente vertical: perfil batente de alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado, com 51 mm de altura x 50 mm de largura. Altura modular estabelecida em 3000 mm, porém sempre variável conforme o projeto.</p> <p>Configura como marco e guarnição para uma lateral em contato com parede ou painéis iniciais / centrais. Cantoneira de fixação parede-piso / porta-parede é fixada com parafuso auto brocante. Perfil de guarnição em PVC co-extrusado é encaixado no perfil batente para fechamento da porta. Fixação do perfil batente com parafuso fix e bucha, fixação da dobradiça com parafuso auto brocante.</p> <p>Porta simples de vidro emoldurada: vidro simples temperado espessura 8 mm incolor, emoldurada por perfil de alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado seção "U" com 19 mm de altura x 46 mm de largura com 41 mm de largura x 16 mm de altura.</p> <p>Vidro envolto por perfil plástico de PVC co-extrusado. Fixação da fechadura e dobradiças com parafusos.</p> <p>Dobradiça com furos descentrados confeccionada em alumínio, com pino de aço e buchas de giro em Nylon, com dimensões totais de 104 mm de largura x 51 mm de altura x 16 mm de profundidade.</p> <p>Fechadura confeccionada em inox, mecanismo 55 x 70 mm, cilindro PY e roseta quadrada.</p>	M2	1	30	4140,33	124209,9
61	<p>PORTA DE CORRER CEGA COM BANDEIRA</p>	M2	1	20	4168	



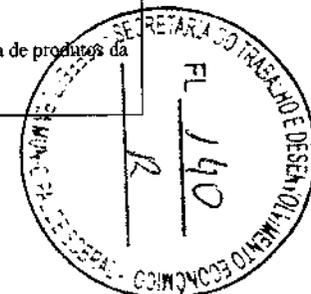
	<p>Montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão.</p> <p>Montante Horizontal (usinado): Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão.</p> <p>Montante Vertical (usinado): Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Com usinagem para passagem da porta internamente nos painéis.</p> <p>Perfil trilho porta de correr (horizontal): Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado com 1942mm de comprimento, fixado ao perfil montante horizontal com parafuso auto brocante.</p> <p>Guia de Piso e Teto: Guia de Piso e teto com formato em "U" com função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos. Fixados aos montantes através de parafusos auto atarraxantes.</p> <p>Porta Cega: Painéis cegos com espessura de 37 mm, confeccionados em aglomerado melamínico de baixa pressão, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com alta resistência a impactos e a impermeabilidade, encabeçadas com fita de borda PS com espessura 1 mm de alta resistência a impactos nos quatro lados. Fixação da fechadura com parafusos.</p> <p>Puxador confeccionado em aço inox com acabamento escovado e kit montagem.</p> <p>Kit carro porta de correr confeccionado em alumínio usinado, com rodas em nylon e espaçadores de PVC.</p>					
62	<p>PORTA DE CORREDOR DE VIDRO SIMPLES</p> <p>Semi-montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com no mínimo 30 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Fixado por meio de buchas e parafusos na parede ou no Perfil Conector.</p> <p>Montante Vertical: Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão.</p> <p>Montante Horizontal (usinado): Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão.</p> <p>Montante Vertical (usinado): Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e com seção mínima de 55 mm de altura x 45 mm de largura. Apresenta alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Com usinagem para passagem da porta internamente nos painéis.</p> <p>Perfil trilho porta de correr (horizontal): Perfil em alumínio extrusado com liga 6063-T6 e acabamento anodizado com 1942mm de comprimento, fixado ao perfil montante horizontal com parafuso auto brocante.</p> <p>Guia de Piso e Teto: Guia de Piso e teto com formato em "U" com função retrátil para absorção de desníveis de altura e com a finalidade de encaixar os montantes verticais para fixação dos módulos de fechamento, ambos fixados por meio de buchas e parafusos.</p> <p>Fixados aos montantes através de parafusos auto atarraxantes.</p> <p>Porta simples de vidro: Vidro simples temperado espessura 10 mm incolor. Fixação da fechadura com os parafusos.</p> <p>Puxador confeccionado em aço inox com acabamento escovado e kit montagem.</p> <p>Kit carro porta de correr confeccionado em alumínio usinado, com rodas em nylon e espaçadores de PVC.</p> <p>Kit inferior guia porta de correr composto por perfil com formato U confeccionado em nylon, perfil com formato U confeccionado em alumínio.</p>	M2	1	20	5176	103520

TOTAL GRUPO 03 – DIVISÓRIAS

R\$ 5.187.927,00

OS LICITANTES DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

* Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;



* Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante;

* Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;

* Deverá ser apresentado certificado emitido por laboratório reconhecido nacionalmente conforme a NBR 15141:2008 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro e laudo com comprovação de utilização de liga de alumínio 6063-T6

GRUPO 04 - ARQUIVOS DESLIZANTES

Nr Item pregão	Descrição Material	Und	Qtde Min	Qtde Max	Valor Unt (R\$)	Valor Total (R\$)
63	<p>METRO LINEAR ARQUIVO MÓVEL</p> <p>Sistemas mecânicos organizacionais de gerenciamento integrado fabricado em chapa de aço submetida a tratamento anti-ferruginoso e pintura epóxi-pó, formado por partes retráteis podendo ser duplas ou simples, sendo simples de largura de 425mm extensível a 650mm e duplas de 550mm extensível a 1050mm de largura x 1000mm extensível a 1200mm de largura de face x 2230mm extensível a 2925mm de altura externa, apto a ser equipado com qualquer tipo de componente interno, inclusive para armazenamento de caixas para processos e documentos, conforme especificação abaixo.</p> <p>- Estrutura lateral externa Confeccionada em chapa de aço SAE 1010 #18 (1,2mm de espessura), com diversas dobras formando colunas estruturais, sem quinas ou saliências, constituindo uma única peça (monobloco), com furos oblongos apenas do lado interno da coluna a cada 25mm para encaixe dos componentes internos, sendo o lado externo totalmente fechado formando uma parede para impedir acesso ao material armazenado. Contendo um sistema de fixação atrelado à base garantindo uma durabilidade e estabilidade a todo o conjunto e seus componentes internos.</p> <p>- Estrutura lateral interna Confeccionada em chapa de aço SAE 1010 #18 (1,2mm de espessura), com diversas dobras formando colunas estruturais, sem quinas ou saliências, constituindo uma única peça (monobloco), com furos oblongos dos dois lados das colunas a cada 25mm para encaixe dos componentes internos. Contendo um sistema de fixação atrelado à base garantindo uma durabilidade e estabilidade a todo o conjunto e seus componentes internos.</p> <p>- Fechamento superior Confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #20 (0,90mm de espessura), com furação lateral oblongo para proporcionar perfeito encaixe na estrutura, permitindo uma vedação satisfatória na parte superior dos módulos.</p> <p>- Fechamento inferior Confeccionada em chapa de aço SAE 1010 #20 (0,90mm de espessura), com sistema de engate para proporcionar perfeito encaixe na estrutura, permitindo uma vedação satisfatória na parte inferior dos módulos e possibilitando possíveis reparos e manutenção nos mecanismos atrelados a base deslizante. Poderá servir como apoio para armazenamento de materiais nos módulos.</p> <p>- Fechamento interno Confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #20 (0,90mm de espessura), utilizado nos módulos duplos para divisão das faces em sua profundidade a fim de evitar a transposição do material armazenado entre elas.</p>	METRO LINEAR (ML)	10	3000	894,00	2682000



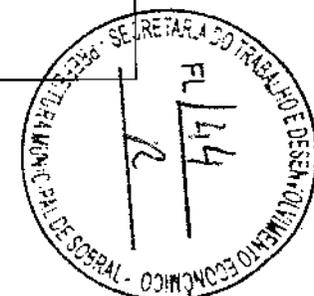
<p>- Fechamento externo Confeccionado com cantos arredondados em chapa de aço SAE 1010 #20 (0,90mm de espessura), utilizado nos módulos simples, para que haja fechamento externo, impedindo a queda e/ou acesso aos materiais armazenados na face.</p> <p>Conjunto de movimentação</p> <p>- Carro ou base Quadro em perfil "U", com 110mm de altura, confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #14 (1,9mm de espessura), para fixação da estrutura do módulo. Com sistema de sustentação composto de travessas, rodas e mancais, para afixação das rodas através de perfis duplos dobrados e soldados ao quadro, confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #14 (1,9mm de espessura). Dotado de duas guias estabilizadoras fixadas nas extremidades das bases com travessas internas independentes para ancoragem do módulo, de forma a evitar possíveis tombamentos do mesmo. A base deverá suportar uma carga vertical de no mínimo 22.000kg sobre a estrutura e rodas sem apresentar deformação ou irregularidade em seu funcionamento, comprovada através relatório técnico fornecido por qualquer laboratório credenciado pelo Inmetro. Deverá demonstrar ainda sua resistência, por meio de Parecer Técnico emitido por laboratório reconhecido pelo Inmetro simulando no carro/base deslizante simples carregada de uma carga distribuída de 2.000 Kg e dupla carregada de uma carga distribuída de 4.000 Kg, ambas após 170.000 ciclos em um percurso de ida e volta de 2.000mm, sem apresentar qualquer irregularidade em seu funcionamento.</p> <p>- Roda Usinada em aço SAE 1020 com diâmetro de 120mm e 30mm de largura, formando um perfil com recartilho interno antipatinagem para encaixe no trilho, evitando o desalinhamento e o derrapamento do módulo durante sua movimentação, sendo a roda de tração ligada ao sistema de redução e transmissão e a roda livre encaixada ao eixo para movimentação nos trilhos, fixada a base através de mancais de apoio.</p> <p>- Sistema de redução e transmissão Sistema instalado na base, com correntes de padrão industrial (1/2" x 5/16"), polia dentada ASA 40 de 11 para 20 dentes permitindo uma redução de 4:1, ligada ao eixo que movimenta as rodas, facilitando o deslocamento dos módulos.</p> <p>- Eixo Usinado em aço SAE 1020 maciço com 20mm de diâmetro, com sistema de engate e travamento através de chaveta de aço, encaixado no centro das rodas para movimentação nos trilhos.</p> <p>- Mancal Usinado em aço SAE 1020 com 60mm de diâmetro, fixado na travessa da base deslizante, onde se apoia o eixo.</p> <p>- Rolamento De esferas rígidas, com duas faces blindadas classe ZZ, de modo a não requerer lubrificação.</p> <p>- Sistema anti tombamento Criado para impedir o tombamento, confeccionado em chapa de aço #14, alojado na base, composto por garras duplas dispostas paralelamente aos trilhos com engates em toda a sua extensão. Para comprovação de segurança e estabilidade, deverá ser apresentado teste em um módulo simples e duplo descarregado e carregado com no mínimo 2000kg de carga seguindo a seguinte distribuição da carga: 500kg divididos entre os dois níveis superiores de prateleira da face (250kg em cada uma das duas prateleiras superiores) e o restante distribuído uniformemente entre os 8 níveis de prateleiras restantes, com aplicação de força horizontal de 1200N, aplicados a uma altura de 1600 mm de altura sem apresentar tombamento e ainda apresentar relatório de estabilidade em movimento por um percurso de 2000mm a uma velocidade média de 0,20m/s sem apresentar tombamento, confirmado através de relatório técnico fornecido por qualquer laboratório credenciado pelo Inmetro. Apresentar ainda comprovação de segurança e estabilidade, através de teste em um módulo simples de 425mm de profundidade e altura de 2925mm arregrado com 2000kg e duplo de 850mm de profundidade e altura de 2925mm arregrado com 4000kg de carga seguindo a seguinte distribuição da carga: simples 500kg divididos entre os dois níveis superiores de prateleira da face e duplo 1000kg divididos entre os dois níveis superiores de prateleira da face (250kg em cada uma das duas prateleiras superiores) e o restante distribuído uniformemente entre os níveis de prateleiras restantes, com aplicação de força horizontal de 1400n aplicados a uma altura de 2300 mm sem apresentar tombamento ou instabilidade no módulo, confirmado através de relatório técnico fornecido por qualquer laboratório credenciado pelo INMETRO.</p>						
--	--	--	--	--	--	--



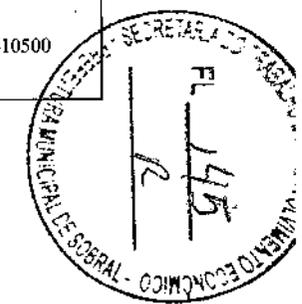
<p>- Acionamento (movimentação) Acionado por meio de manipulador em aço carbono, recortados a laser com esferas e manoplas rotativas em alumínio, com trava individual dos módulos acoplado a um mecanismo de movimentação com engrenagens fixado no centro da estrutura frontal externa do módulo móvel. Deverá ser apresentado relatório técnico emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro demonstrando que o manipulador suportou 100.000 ciclos de acionamento, sem apresentar qualquer irregularidade em seu funcionamento. Deverá ser apresentado relatório técnico emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de verificação do torque para movimentação do sistema organizacional retrátil móvel simples e duplo nas seguintes condições: módulo simples carregado com no mínimo 1000kg atingindo o torque máximo de 0,30Nm e força máxima para início de movimento de 1,4N e módulo duplo carregado com no mínimo 3000kg atingindo o torque máximo de 0,40Nm e força máxima para início de movimento de 2,0N.</p> <p>- Componentes externos</p> <p>- Sistema mecânico de travamento do conjunto Através de chave tetra, com duas cópias, ligada a um mecanismo de bloqueio que atua diretamente nos trilhos evitando furar ou danificar o piso existente, instalado geralmente no módulo terminal deslizante do conjunto ou de acordo com a necessidade projetual do ambiente, proporcionando maior segurança no fechamento total do sistema.</p> <p>- Sistema de travamento individual Trava manual embutida no cubo do manipulador, acionada através de botão rotativo com 35mm de diâmetro, com pino interno a fim de travar a movimentação do mesmo. Deverá ser apresentado relatório técnico emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro demonstrando que o botão suportou 100.000 ciclos de acionamento sem perder sua funcionalidade e não apresentou nenhuma irregularidade no funcionamento.</p> <p>- Porta Etiqueta Confeccionado em acrílico transparente, fixados nos painéis frontais dos módulos sendo um para o módulo simples e dois para o módulo duplo, facilitando a identificação do conteúdo armazenado.</p> <p>- Trilho direto no piso Trilhos ergonômicos antiderrapantes extrudados fabricados em liga de alumínio especial de alta resistência, tempera T5 com anodização fosca que fornece proteção e acabamento com medidas de espessura de 1,9 mm, largura de 105 a 125 mm de largura e 20 mm de altura, formando perfil duplo que serve como suporte para guia estabilizadora dos módulos, contendo um perfil trapezoidal trefilado zincado centralizado na base do trilho, com 13mm de altura e 2,1mm de espessura, garantindo perfeita estabilidade e segurança na movimentação dos módulos. Dotados de trava estabilizadora nos lados e em toda a sua extensão, com a finalidade de receber no mínimo uma garra de segurança por trilho do sistema, evitando assim, acidentes com tombamento e descarrilamento dos módulos. Apresentar relatório técnico emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro comprovando Resistência dos Trilhos em alumínio de 600h em ensaio acelerado de câmara de névoa salina e corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme a ABNT, NBR 8094/1983 e 8095/2015 ambas em conjunto com as NBR 5841/2015 com resultado do grau de empoamento de d0 e r0 e NBR ISO 4628-3/2015 determinando grau de enferrujamento Ri0, bem como o revestimento com massa mínima de 90,0 g/m² de zinco, conforme a ABNT, NBR 7397:2007.</p> <p>- Estrado c/ revestimento vinílico ou carpet Trilho confeccionado em chapa de aço #14 (1,9mm de espessura), FF zincada com base de no mínimo de 102mm de largura e 20mm de altura, formando perfil duplo que serve como suporte para guia estabilizadora dos módulos; tubo extrudado no formato oitavado com 25,4 mm de diâmetro. Os trilhos são amparados em estrado em MDF com 18mm de espessura. Estrado sobreposto à plataforma, confeccionado em MDF com 18mm, revestido com manta vinílica de fácil limpeza e conservação na cor cinza, ou carpet cinza escuro grafite dessa forma os trilhos ficam embutidos permitindo seu nivelamento e futuras ampliações sem a necessidade de furar ou danificar o piso existente. As junções dos trilhos são apoiadas com almas internas de aço que evitem saliências que possam provocar tropeços e trepidações na movimentação dos módulos e rampa de acabamento em toda a lateral de acesso aos corredores de consulta, eliminando degraus causados pelos trilhos e estrado, facilitando o acesso de deficientes físicos e circulação de carrinhos e nos demais lados do estrado perfis metálicos para acabamento.</p>						
--	--	--	--	--	--	--



<p>- Porta de giro Conjunto de portas confeccionada em chapa #18 com cantos arredondados e diversas dobras verticais a fim de estruturar o conjunto; reforço interno que também pode ser utilizado como porta catálogo com abertura superior; portas com abertura de 180 graus utilizando dobradiças semi-embutidas em zamak e pino em aço carbono; sistema de fechamento através de fechadura com acoplamento de duas hastes em aço 1020 gerando o travamento superior e inferior das portas. Deverá apresentar laudo comprovando que as portas foram abertas a 90° uma por vez e carregadas com uma carga de 50N a 50mm da borda externa tendo apresentado conformidade no funcionamento após o movimento de abertura e fechamento conforme norma 13961/2010.</p> <p>- Porta corredeira Conjunto de porta de correr confeccionado em chapas #18 e #14 composto por portas de correr, batentes laterais, trilho superior, trilho inferior e perfil de acabamento inferior. Sistema de deslizamento inferior através de guias fixadas ao perfil inferior de aço carbono e rodas de nylon com rolamentos internos eliminando consideravelmente o volume de ruído e ainda roletes superiores em nylon que deslizam dentro de um perfil extrudado de alumínio fixado ao perfil superior do trilho. Portas com reforços internos tipo cartola, puxadores tipo concha e conjunto fechadura com acoplamento a uma haste em aço 1020 gerando o travamento do conjunto.</p> <p>- Componentes internos - Suporte de sustentação dos componentes Confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #18 (1,2mm de espessura), dobrado em formato "J", com um recorte central retangular para encaixe de prateleiras e quatro recortes nos extremos para acomodação de um par de varões para sustentação de pastas pendulares e duas abas estampadas no formato trapezoidal, para encaixe na lateral do módulo permitindo a instalação e regulagem do componente pelo próprio usuário sem a utilização de qualquer tipo de ferramenta. Utilizado para o armazenamento de diferentes tipos de componentes.</p> <p>- Prateleira Confeccionada em chapa de aço SAE 1010 #20 dobrada, com 20mm de altura, dobramento duplo nas bordas frontais e com reforço longitudinal soldado na parte inferior, formando na parte superior um acabamento liso evitando o acúmulo de resíduos e possíveis pontos de atrito. Permite a sua instalação e regulagem pelo próprio usuário sem a utilização de qualquer tipo de ferramenta, admitindo a instalação de acessórios que complementem este item. Comprovar resistência através de laudo de capacidade de carga mínima de 250kg com deflexão instantânea menor que 1,70 mm e residual menor que 0,15 mm comprovado através de relatório técnico fornecido por qualquer laboratório credenciado pelo INMETRO.</p> <p>- Gaveta Confeccionada em chapa de aço SAE #18 (1,2mm de espessura), com 65mm de altura extensível até 315mm, provido de trilhos telescópicos com sistema de travamento automático impedindo sua abertura pela movimentação dos módulos impedindo eventuais acidentes e podendo conter regulagens interna de 25 em 25mm. Permite a sua instalação e regulagem pelo próprio usuário sem a utilização de qualquer tipo de ferramenta, admitindo a instalação de acessórios que complementem este item. Resistência comprovada com carga de 180kg sem apresentar rupturas ou irregularidade no funcionamento, através de laudo de verificação fornecido por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <p>- Suporte para pasta suspensa Confeccionado em chapa de aço SAE #18 (1,2mm de espessura), com 120mm de altura e puxador frontal em toda a sua extensão, provido de trilhos telescópicos com sistema de travamento automático impedindo sua abertura pela movimentação dos módulos impedindo eventuais acidentes. Permite a sua instalação e regulagem pelo próprio usuário sem a utilização de qualquer tipo de ferramenta, admitindo a instalação de acessórios que complementem este item. Possibilitando o posicionamento das pastas em qualquer sentido, frontal ou lateral. Resistência comprovada com carga de 150Kg e a durabilidade por no mínimo 100.000 ciclos com carga de 50Kg, através de laudo de verificação fornecido por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <p>- Mesa para consulta Confeccionada em chapa de aço SAE #18 (1,2mm de espessura), com 30mm de altura, reforço longitudinal soldado na parte inferior, encosto limitador no fundo da mesa evitando a queda de documentos e provido de trilhos telescópicos</p>					
--	--	--	--	--	--



	<p>com sistema de travamento automático impedindo sua abertura pela movimentação dos módulos impedindo eventuais acidentes. Apresentar Parecer Técnico de resistência emitido pelo Instituto de Pesquisa e Tecnologia do Estado de São Paulo (IPT), CETEMO – Centro Tecnológico do Mobiliário, L.A. Falcão Bauer – Centro Tecnológico de Controle de Qualidade ou por laboratórios reconhecidos pelo INMETRO simulando o uso deste componente montado em um módulo com capacidade para suportar no mínimo 150 kg nas posições aberta e fechada sem apresentar qualquer irregularidade no funcionamento e a durabilidade por no mínimo 100.000 ciclos com carga de 100Kg, através de laudo de verificação fornecido por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <p>- Suporte para pasta pendular</p> <p>Composto por um par de varões confeccionados em aço carbono SAE 1020, reguláveis na altura por meio de sistema de encaixe universal, dispensando o uso de ferramentas, sendo projetado para suportar cargas de no mínimo 100kgf.</p> <p>- Gradil pivotante</p> <p>Gradil pivotante aramado com 9 m² em face 1000mm com tela em malha de 100 x 100 mm e quadril com abertura em sanfona articulada nas extremidades internas ligadas por um eixo comum, com sistemas de braços escamoteáveis articulados, que permitem que os quadros móveis internos fiquem totalmente para fora da face, travas individuais e braços sem atritos de modo que se possa abrir e fechar rapidamente, com travamento mecânico, instalados na parte superior e inferior do módulo. Comprovar através de laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que o gradil possui resistência de carga mínima de 100 kg, na posição aberta e fechada sem apresentar irregularidades no funcionamento.</p> <p>- Processo de tratamento e pintura</p> <p>- Processo de tratamento</p> <p>Todas as peças confeccionadas em aço passam por tratamento anti-ferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização por imersão através de 08 banhos que garante a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça e depois induzidas a secagem, evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, comprovado por meio da apresentação de relatório técnico emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando que o processo fosfatização encontra-se entre 0,4 à 1,0, conforme NBR 9209:1986.</p> <p>- Pintura</p> <p>Após tratamento, as peças são pintadas através de processo eletrostático com tinta na cor cinza claro ou definida pelo cliente, a base de resina epóxi-pó conforme as normas: NBR 11003/2010 de aderência com resultado X0 Y0, espessura de tinta média por face conforme NBR 10443:2008 superior a 70 µm na amostra utilizada para o ensaio de flexibilidade de tinta, conforme norma NBR 10545:2014, atestando que esta mesma amostra não apresentou qualquer tipo de trinca na película de tinta aplicada, indicando o índice de flexibilidade final superior a 34% na amostra ensaiada, NBR 8096 de exposição de no mínimo 70 ciclos a dióxido de enxofre (SO2) em conjunto com as NBR 5841/2015 com resultado do grau de empolamento de d0 e t0 e NBR ISO 4628-3/2015 determinando grau de enferrujamento Ri0, comprovados através de laudo de verificação fornecido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Ainda, deverá comprovar sua resistência de no mínimo 3200 h em ensaio acelerado de corrosão em câmara de névoa salina e de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme as NBR 8095/2015, 8094/1983 em conjunto com as NBR 5841/2015 com resultado do grau de empolamento de d0 e t0 e NBR ISO 4628-3/2015 determinando grau de enferrujamento Ri0. Apresentar relatório técnico de resistência ao impacto segundo a norma ASTM D2794 – Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact), atestando que a amostra após teste de impacto de 2 kgf.cm manteve sua integridade. Deverá ainda apresentar comprovação de que a fabricante possui certificação junto a ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas por processo eletrostático em atendimento as NBR's 8095, 9209, 4628, 14951 e 15158, conforme PE 289.</p>					
64	<p>METRO LINEAR ARQUIVO FIXO</p> <p>Sistemas mecânicos organizacionais de gerenciamento integrado fabricado em chapa de aço submetida a tratamento anti-ferruginoso e pintura epóxi-pó, formado por partes estáticas podendo ser duplas ou simples, sendo simples de largura de 425mm extensível a 650mm e duplas de 550mm extensível a 1050mm de largura x 1000mm extensível a</p>	METRO LINEAR (ML)	1	500	821,00	410500



<p>1200mm de largura de face x 2230mm extensível a 2925mm de altura externa, apto a ser equipado com qualquer tipo de componente interno, inclusive para armazenamento de caixas para processos e documentos, conforme especificação abaixo.</p> <p>- Estrutura lateral externa Confeccionada em chapa de aço SAE 1010 #18 (1,2mm de espessura), com diversas dobras formando colunas estruturais, sem quinás ou saliências, constituindo uma única peça (monobloco), com furos oblongos apenas do lado interno da coluna a cada 25mm para encaixe dos componentes internos, sendo o lado externo totalmente fechado formando uma parede para impedir acesso ao material armazenado. Contendo um sistema de fixação atrelado à base garantindo uma durabilidade e estabilidade a todo o conjunto e seus componentes internos.</p> <p>- Estrutura lateral interna Confeccionada em chapa de aço SAE 1010 #18 (1,2mm de espessura), com diversas dobras formando colunas estruturais, sem quinás ou saliências, constituindo uma única peça (monobloco), com furos oblongos dos dois lados das colunas a cada 25mm para encaixe dos componentes internos. Contendo um sistema de fixação atrelado à base garantindo uma durabilidade e estabilidade a todo o conjunto e seus componentes internos.</p> <p>- Fechamento superior Confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #20 (0,90mm de espessura), com furação lateral oblongo para proporcionar perfeito encaixe na estrutura, permitindo uma vedação satisfatória na parte superior dos módulos.</p> <p>- Fechamento inferior Confeccionada em chapa de aço SAE 1010 #20 (0,90mm de espessura), com sistema de engate para proporcionar perfeito encaixe na estrutura, permitindo uma vedação satisfatória na parte inferior dos módulos e possibilitando possíveis reparos e manutenção nos mecanismos atrelados a base. Poderá servir como apoio para armazenamento de materiais nos módulos.</p> <p>- Fechamento interno Confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #20 (0,90mm de espessura), utilizado nos módulos duplos para divisão das faces em sua profundidade a fim de evitar a transposição do material armazenado entre elas.</p> <p>- Fechamento externo Confeccionado com cantos arredondados em chapa de aço SAE 1010 #20 (0,90mm de espessura), utilizado nos módulos simples, para que haja fechamento externo, impedindo a queda e/ou acesso aos materiais armazenados na face.</p> <p>Conjunto de movimentação</p> <p>- Porta Etiqueta Confeccionado em acrílico transparente, fixados nos painéis frontais dos módulos sendo um para o módulo simples e dois para o módulo duplo, facilitando a identificação do conteúdo armazenado.</p> <p>- Porta de giro Conjunto de portas confeccionada em chapa #18 com cantos arredondados e diversas dobras verticais a fim de estruturar o conjunto; reforço interno que também pode ser utilizado como porta catálogo com abertura superior; portas com abertura de 180 graus utilizando dobradiças semi-embutidas em zamak e pino em aço carbono; sistema de fechamento através de fechadura com acoplamento de duas hastes em aço 1020 gerando o travamento superior e inferior das portas. Deverá apresentar laudo comprovando que as portas foram abertas a 90° uma por vez e carregadas com uma carga de 50N a 50mm da borda externa tendo apresentado conformidade no funcionamento após o movimento de abertura e fechamento conforme norma 13961/2010.</p> <p>- Porta corredeira Conjunto de porta de correr confeccionado em chapas #18 e #14 composto por portas de correr, batentes laterais, trilho superior, trilho inferior e perfil de acabamento inferior. Sistema de deslizamento inferior através de guias fixadas ao perfil inferior de aço carbono e rodas de nylon com rolamentos internos eliminando consideravelmente o volume de ruído e ainda roletes superiores em nylon que deslizam dentro de um perfil extrudado de alumínio fixado ao perfil superior do trilho. Portas com reforços internos tipo cartola, puxadores tipo concha e conjunto fechadura com acoplamento a uma haste em aço 1020 gerando o travamento do conjunto.</p> <p>- Componentes internos</p>					
---	--	--	--	--	--



<p>- Suporte de sustentação dos componentes Confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #18 (1,2mm de espessura), dobrado em formato "J", com um recorte central retangular para encaixe de prateleiras e quatro recortes nos extremos para acomodação de um par de varões para sustentação de pastas pendulares e duas abas estampadas no formato trapezoidal, para encaixe na lateral do módulo permitindo a instalação e regulagem do componente pelo próprio usuário sem a utilização de qualquer tipo de ferramenta. Utilizado para o armazenamento de diferentes tipos de componentes.</p> <p>- Prateleira Confeccionada em chapa de aço SAE 1010 #20 dobrada, com 20mm de altura, dobramento duplo nas bordas frontais e com reforço longitudinal soldado na parte inferior, formando na parte superior um acabamento liso evitando o acúmulo de resíduos e possíveis pontos de atrito. Permite a sua instalação e regulagem pelo próprio usuário sem a utilização de qualquer tipo de ferramenta, admitindo a instalação de acessórios que complementem este item. Comprovar resistência através de laudo de capacidade de carga mínima de 250kg com deflexão instantânea menor que 1,70 mm e residual menor que 0,15 mm comprovado através de relatório técnico fornecido por qualquer laboratório credenciado pelo INMETRO.</p> <p>- Gaveta Confeccionada em chapa de aço SAE #18 (1,2mm de espessura), com 65mm de altura extensível até 315mm, provido de trilhos telescópicos com sistema de travamento automático impedindo sua abertura pela movimentação dos módulos impedindo eventuais acidentes e podendo conter regulagens interna de 25 em 25mm. Permite a sua instalação e regulagem pelo próprio usuário sem a utilização de qualquer tipo de ferramenta, admitindo a instalação de acessórios que complementem este item. Resistência comprovada com carga de 180kg sem apresentar rupturas ou irregularidade no funcionamento, através de laudo de verificação fornecido por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <p>- Suporte para pasta suspensa Confeccionado em chapa de aço SAE #18 (1,2mm de espessura), com 120mm de altura e puxador frontal em toda a sua extensão, provido de trilhos telescópicos com sistema de travamento automático impedindo sua abertura pela movimentação dos módulos impedindo eventuais acidentes. Permite a sua instalação e regulagem pelo próprio usuário sem a utilização de qualquer tipo de ferramenta, admitindo a instalação de acessórios que complementem este item. Possibilitando o posicionamento das pastas em qualquer sentido, frontal ou lateral. Resistência comprovada com carga de 150Kg e a durabilidade por no mínimo 100.000 ciclos com carga de 50Kg, através de laudo de verificação fornecido por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <p>- Mesa para consulta Confeccionada em chapa de aço SAE #18 (1,2mm de espessura), com 30mm de altura, reforço longitudinal soldado na parte inferior, encosto limitador no fundo da mesa evitando a queda de documentos e provido de trilhos telescópicos com sistema de travamento automático impedindo sua abertura pela movimentação dos módulos impedindo eventuais acidentes. Apresentar Parecer Técnico de resistência emitido pelo Instituto de Pesquisa e Tecnologia do Estado de São Paulo (IPT), CETEMO - Centro Tecnológico do Mobiliário, L.A. Falcão Bauer - Centro Tecnológico de Controle de Qualidade ou por laboratórios reconhecidos pelo INMETRO simulando o uso deste componente montado em um módulo com capacidade para suportar no mínimo 150 kg nas posições aberta e fechada sem apresentar qualquer irregularidade no funcionamento e a durabilidade por no mínimo 100.000 ciclos com carga de 100Kg, através de laudo de verificação fornecido por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <p>- Suporte para pasta pendular Composto por um par de varões confeccionados em aço carbono SAE 1020, reguláveis na altura por meio de sistema de encaixe universal, dispensando o uso de ferramentas, sendo projetado para suportar cargas de no mínimo 100kgf.</p> <p>- Gradil pivotante Gradil pivotante aramado com 9 m² em face 1000mm com tela em malha de 100 x 100 mm e quadril com abertura em sanfona articulada nas extremidades internas ligadas por um eixo comum, com sistemas de braços escamoteáveis articulados, que permitem que os quadros móveis internos fiquem totalmente para fora da face, travas individuais e braços sem atritos de modo que se possa abrir e fechar rapidamente, com travamento mecânico, instalados na parte superior e inferior do módulo. Comprovar através de laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que o</p>					
---	--	--	--	--	--



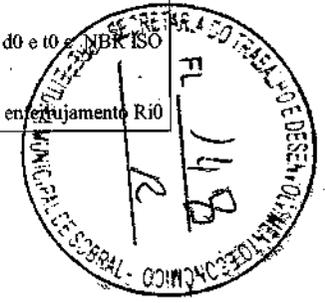
<p>gradil possui resistência de carga de mínima de 100 kg, na posição aberta e fechada sem apresentar irregularidades no funcionamento.</p> <p>- Processo de tratamento e pintura - Processo de tratamento</p> <p>Todas as peças confeccionadas em aço passam por tratamento anti-ferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização por imersão através de 08 banhos que garante a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça e depois induzidas a secagem, evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, comprovado por meio da apresentação de relatório técnico emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro atestando que o processo fosfatização encontra-se entre 0,4 à 1,0, conforme NBR 9209:1986.</p> <p>- Pintura</p> <p>Após tratamento, as peças são pintadas através de processo eletrostático com tinta na cor cinza claro ou definida pelo cliente, a base de resina epóxi-pó, conforme as normas: NBR 11003/2010 de aderência com resultado X0 Y0, espessura de tinta média por face conforme NBR 10443:2008 superior a 70 µm na amostra utilizada para o ensaio de flexibilidade de tinta, conforme norma NBR 10545:2014, atestando que esta mesma amostra não apresentou qualquer tipo de trinca na película de tinta aplicada, indicando o índice de flexibilidade final superior a 34% na amostra ensaiada, NBR 8096 de exposição de no mínimo 70 ciclos a dióxido de enxofre (SO2) em conjunto com as NBR 5841/2015 com resultado do grau de empolamento de d0 e t0 e NBR ISO 4628-3/2015 determinando grau de enferrujamento Ri0, comprovados através de laudo de verificação fornecido por laboratório acreditado pelo Inmetro. Ainda, deverá comprovar sua resistência de no mínimo 3200 h em ensaio acelerado de corrosão em câmara de névoa salina e de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme as NBR 8095/2015, 8094/1983 em conjunto com as NBR 5841/2015 com resultado do grau de empolamento de d0 e t0 e NBR ISO 4628-3/2015 determinando grau de enferrujamento Ri0. Apresentar relatório técnico de resistência ao impacto segundo a norma ASTM D2794 - Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact), atestando que a amostra após teste de impacto de 2 kgf.cm manteve sua integridade. Deverá ainda apresentar comprovação de que a fabricante possui certificação junto a ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas por processo eletrostático em atendimento as NBR's 8095, 9209, 4628, 14951 e 15158, conforme PE 289.</p>					
---	--	--	--	--	--

TOTAL GRUPO 04 - ARQUIVO DESLIZANTE

R\$ 3.092.500,00

OS LICITANTES DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

- * Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;
- * Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;
- * Laudo/ Relatório de conformidade com a NBR 11003/2010 de aderência com resultado X0 Y0, espessura de tinta média por face conforme NBR 10443:2008 superior a 70 µm na amostra utilizada para o ensaio de flexibilidade de tinta, conforme norma NBR 10545:2014, atestando que esta mesma amostra não apresentou qualquer tipo de trinca na película de tinta aplicada, indicando o índice de flexibilidade final superior a 34% na amostra ensaiada,
- * * Laudo/ Relatório de conformidade NBR 8096 de exposição de no mínimo 70 ciclos a dióxido de enxofre (SO2) em conjunto com as NBR 5841/2015 com resultado do grau de empolamento de d0 e t0 e NBR ISO 4628-3/2015 determinando grau de enferrujamento Ri0, comprovados através de laudo de verificação fornecido por laboratório acreditado pelo Inmetro.
- * Laudo/Relatório onforme as NBR 8095/2015, 8094/1983 em conjunto com as NBR 5841/2015 com resultado do grau de empolamento de d0 e t0 e NBR ISO 4628-3/2015 determinando grau de enferrujamento Ri0



de no mínimo 3200 h em ensaio acelerado de corrosão em câmara de névoa salina e de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada emitido por laboratório reconhecido nacionalmente,

* Relatório técnico de resistência ao impacto segundo a norma ASTM D2794 – Standard Test Method for Resistance of Organic Coatings to the Effects of Rapid Deformation (Impact), atestando que a amostra após teste de impacto de 2 kgf.cm manteve sua integridade, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente.

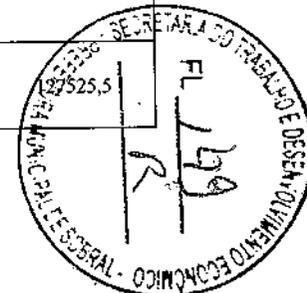
* Certificação conforme NBR 14951.

*Deverá ser apresentado, relatório técnico emitido por laboratórios referendados pelo Inmetro demonstrando a possibilidade de transformação do comprimento, altura e largura dos módulos, mecanização dos módulos fixos e transformação dos módulos mecânicos em eletrônicos/upgrade, bem como deverá ser apresentado laudo assinado por profissional com especialização acadêmica em ergonomia certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) ou com profissional de engenharia de segurança do trabalho devidamente registrada no CREA ou médico de segurança do trabalho ou laudo assinado por fisioterapeuta especializado atestando que está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia).

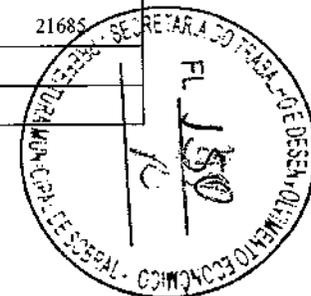
*Deverá apresentar ainda certidão de registro de pessoa jurídica da fabricante, expedida pelo conselho de engenharia, arquitetura e agronomia - CREA, da região pertinente em que conste o nome do engenheiro profissional como responsável técnico, devidamente registrado no conselho de engenharia, arquitetura e agronomia - CREA. A comprovação do vínculo contratual dos profissionais com a fabricante se fará com a apresentação de cópia da carteira de trabalho (CTPS), ou da ficha de registro de empregado, ou contrato de prestação de serviço, ou do contrato social da fabricante em que conste o profissional como sócio.

GRUPO 05 – PISO ELEVADO

Nr Item pregão	Descrição Material	Und Mdd	Qtde Min	Qtde Max	Valor Unt (R\$)	Valor Total (R\$)
65	PISO VINÍLICO EM RÉGUAS (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Fornecimento e instalação de materiais e insumos de piso vinílico em régua. Largura: 180 a 190mm. Comprimento: 950 a 1300mm. Espessura total mínima de 3,0mm. Contendo uma capa protetora de uso em PVC de 0,5mm para conferir resistência, estabilidade e classificação de uso comercial pesado, para alto tráfego de pessoas. O assentamento do piso deverá ser feito com adesivo acrílico sem cheiro, apropriado e indicado pelo fabricante. Inclui aplicação de duas demãos de PVA (cola mais cimento) para regularização do piso existente.	M2	1	1480	158,37	234387,6
66	PISO VINÍLICO EM PLACAS AUTOPORTANTES (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Fornecimento e instalação de materiais e insumos de piso vinílico em placas autoportante. Largura: 500 mm. Comprimento: 500 mm. Espessura total mínima de 5,0 mm. Contendo uma capa protetora de uso em PVC de 0,5mm para conferir resistência, estabilidade e classificação de uso comercial pesado, para alto tráfego de pessoas.	M2	1	1349	291,17	392788,33
67	FORRO MINERAL (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Forro composto por placas de fibra mineral, espessura mínima de 15mm, modelado a úmido, livre de formaldeído, resistente a fungos/mofos e bactérias, com acabamento de superfície em pintura acrílica de ação bacteriostática, modulação: 1250 x 625mm, borda microlook.	M2	1	500	187,17	93585
68	FORRO DE GESSO CARTONADO (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Forro de gesso cartonado de 1200mm x 2400mm x 12,5mm de espessura. Estrutura de perfis metálicos em aço galvanizado, modulados a 60 cm um do outro, atirantados através de pendurais com reguladores de nível, fixados a laje. Na instalação deverá ser previsto a regularização do mesmo com massa corrida PVA (uma demão) e pintura em tinta látex PVA (duas de mãos) inclusive selador, seguindo o padrão de cor e formato instalado no edifício.	M2	1	450	165,60	74520
69	LUMINÁRIA (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Luminária fluorescente para quatro lâmpadas T8 tensão de 220V, com Rabicho confeccionado em cabo PP mais plug 2P+T. Corpo em chapa de aço protegida contra ferrugem, com pintura eletrostática em epóxi pó na cor branca. Sistema	Und	1	150	850,17	127525,5



	ótico, refletor e aletas parabólicos em alumínio anodizado alto brilho, com grau de pureza. Equipamentos elétricos: equipada com soquetes de engate rápido, com travamento anti-vibratório de segurança. Alojamento dos reatores na parte externa da luminária. Reator eletrônico duplo, cada reator para duas lâmpadas T8 2 x 16W, tensão de 220V; potência total (reator + lâmpada) igual a 67W; fator de potência maior ou igual a 0,98; fator de fluxo luminoso maior ou igual a As luminárias deverão ser compatíveis com a modulação do forro a ser instalado. A fiação até o ponto da luminária deverá estar pronta (por conta do órgão)					
70	CARPETE EM ROLO (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Fornecimento e instalação de carpete em rolo com pelo de espessura de 7,0mm. Espessura total 9,0mm, aplicação para comercial pesado, tipo do fio 100% Solution Dyed Nylon- Resistain e construção do tipo pelo cortado.	M2	1	2550	287,44	732972
71	PISO ELEVADO (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Fornecimento e execução de Piso Elevado Termoplástico PP, em placas de 500 X 500mm, com espessura de 3,0mm, pedestal regulável e fixo, com estabilidade dimensional, carga vertical de 150 kgf, carga vertical uniformemente distribuída de 1.200 kgf/m ² , pedestal com carga axial de 1400kg de resistência, encaixe tipo lego para os pedestais, resistência para ambientes sujeitos a umidade e variação de temperatura, isento à ferrugem, resistente a fogo, acompanhando manta de polietileno com 2mm de espessura com alto desempenho térmico e acústico, para tráfego pesado.	M2	1	805	450,73	362837,65
72	CARPETE EM PLACA (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Fornecimento e instalação de carpete em placa de 50 cm x 50 cm, espessura do pelo 3,0mm. Espessura total 6,5 mm, aplicação para comercial pesado, tipo do fio 100% Solution Dyed Nylon (PA).	M2	1	2500	229,90	574750
73	PERSIANAS (FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO): Fornecimento e instalação de persianas verticais de lâmina de juta com "Black-out", resinada acrescido de acabamento lumino-retardante, com 90 mm de largura, nacional, recolhível e com giro de 180 graus, trilho em alumínio anodizado com 90 mm de altura com encaixe para lâmina de acabamento, com correntes de comando.	M2	1	805	300,80	242144
74	REMANEJAMENTO DE DIVISÓRIAS ESPECIAIS (E= 60 A 100 MM) – Retirada – remoção de todo o material envolvendo as divisórias, bem como destinação adequada do que foi retirado, conforme orientação da Administração.	M2	1	450	69,67	31351,5
75	REMANEJAMENTO DE DIVISÓRIAS ESPECIAIS (E= 60 A 100 MM) – Colocação com substituição de peças danificadas. Serviços de colocação de divisórias especiais (cega e com vidro, incluso portas).	M2	1	450	93,33	41998,5
76	REMANEJAMENTO DE DIVISÓRIAS NAVAL – Retirada – remoção de todo o material envolvendo as divisórias, bem como destinação adequada do que foi retirado, conforme orientação da Administração.	M2	1	550	48,33	26581,5
77	REMANEJAMENTO DE DIVISÓRIAS NAVAL – Colocação com substituição de peças danificadas. Serviços de colocação de divisórias especiais (cega e com vidro, incluso portas).	M2	1	550	61,67	33918,5
78	REMANEJAMENTO DE FORRO DE FIBRA MINERAL – Retirada – remoção de todo o material envolvendo as divisórias, bem como destinação adequada do que foi retirado, conforme orientação da Administração	M2	1	400	39,00	15600
79	REMANEJAMENTO DE FORRO DE FIBRA MINERAL – Colocação com substituição de peças danificadas. Serviços de colocação de divisórias especiais (cega e com vidro, incluso portas).	M2	1	400	43,34	17336
80	RETIRADA DE ESTRUTURA METÁLICA DE SUSTENTAÇÃO PARA FORROS PVC EM RÉGUAS, FORRO MODULAR DE VÁRIOS TIPOS OU GESSO ACARTONADO.	M2	1	500	43,37	21685
TOTAL GRUPO 05 – PISO ELEVADO				RS 3.023.981,00		
OS LICITANTES DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS OS SEGUINTE DOCUMENTOS:						



- * Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;
 - * Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante;
 - * Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;
- *Certificado que, ao menos 1 item possua certificado de qualidade ambiental emitido por certificadora acreditada pelo Inmetro em nome da fabricante do produto;
- * Para os itens 1, 2, 6 e 8, relatório de ensaio que contenha a NBR 8660/84 ou mais recente, ensaio de reação ao fogo em pisos — Determinação do comportamento com relação à queima utilizando uma fonte radiante de calor em nome da fabricante;
 - * Caso as informações não sejam suficientes, a Administração poderá solicitar amostra do item 71 para verificação da conformidade com os termos do edital para que seja apresentada em até 5 (cinco) dias úteis contados da solicitação.

GRUPO 06 – MÓVEIS PARA LABORATÓRIO

Nr Item pregão	Descrição Material	Und Mdd	Qtde Min	Qtde Max	Valor Unt (R\$)	Valor Total (R\$)
81	<p>CONFEÇÃO DE ARMÁRIOS FECHADO, COM PORTAS EM VIDRO, OU SEMI ABERTO COM PORTAS DE VIDRO OU COM PORTAS DE VIDRO E GAVETÕES (M³)</p> <p>Tampo / Base: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. As bordas do tampo possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. A base possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. Sapatas reguladoras de nível encaixadas e fixadas na base através de parafusos permitindo a regulação da mesma tanto na parte interna como externa do armário.</p> <p>Prateleiras / Laterais: em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Apenas a borda de contato com usuário (frontal) possui acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro, as demais bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. As laterais possuem regulagens para prateleiras a cada 32 mm através de 04 pinos metálicos encaixados nas laterais do armário e na parte inferior das prateleiras, oferecendo perfeito travamento.</p> <p>Fundo / Portas: em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Recorte usinado especial na porta onde será aplicado vidro incolor de 5 mm de espessura, o vidro é fixado através de 04 suportes metálicos com pintura epóxi na cor preto fosco que são parafusados na parte interna da porta com parafusos atarraxantes, na parte interna é feito acabamento com fita de PVC de 0,45 mm de espessura, colada através de adesivo de contato específico. O fundo possui bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt. As portas possuem bordas com acabamento em fita de PVC de 3</p>	M2	1	200	1920	384000



	<p>mm colada a quente pelo sistema hot-melt. As portas possui sistema de abrir com giro de 270°, a quantidade de dobradiças varia de acordo com altura do armário (02 a 04 dobradiças em cada porta). Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona fixada na porta do lado direito de quem utiliza o armário e na porta do lado esquerdo dois batentes fabricados em chapa de aço fina frio com 1,20mm de espessura, com pintura epóxi na cor preto fosco. Puxadores de tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava e aproximadamente 110 mm de comprimento.</p> <p>Gavetas de pasta suspensa: 04 gavetões de pasta suspensa localizadas na parte inferior do armário, sendo distribuídas metade para cada lado. Confeccionados em chapa de aço #24 (0,60mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras telescópicas em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente dos gavetões em madeira MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de alta pressão, com acabamento em tinta especial. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Fechaduras localizadas na frente dos 02 gavetões superiores, com fechamento simultâneo dos gavetões de cada lado, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura.</p>					
82	<p>MADEIRA MDP OU MDF (AGLOMERADO) DE 18 MM DE ESPÉSSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. Borda, frontal lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Passagem de fiação com acabamento em PVC. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas.</p>	M2	1	600	1963,333	11780000

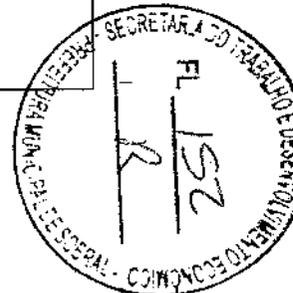
TOTAL GRUPO 06 – MOBILIÁRIO PARA LABORATÓRIO

RS 1.562.000

OS LICITANTES DEVERÃO APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA DE PREÇOS OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

- * Catálogo, dos produtos cotados, em língua portuguesa e com imagem dos objetos, com nível de informação suficiente para avaliação do Pregoeiro e sua Equipe, demonstrando a adequação da linha de produtos da licitante às especificações requeridas no Termo de Referência, podendo inclusive ser solicitada amostra de 1 armário com portas de vidro e gavetões para melhor avaliação do(s) produto(s) sob pena de desclassificação;
 - * Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante;
 - * Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;
- *Certificado que, ao menos 1 item possua certificado de qualidade ambiental emitido por certificadora acreditada pelo Inmetro em nome da fabricante do produto;
- * Certificado de conformidade de produto emitido pela ABNT ou Entidade acreditada pelo INMETRO demonstrando a conformidade do produto em relação a NBR 13961:2010 – móveis para escritório – armário compreendendo o range de 740mm a 2100, com portas em vidro, gavetas e gavetões. As informações no certificado devem conter a correta identificação do objeto ou vir acompanhada do laudo devidamente acreditado pelo Inmetro.
 - * Laudo de conformidade ergonômica (NR-17) emitido por profissional competente com firma reconhecida, devidamente comprovado, compreendendo o range de variação mínima à máxima estipulada, com imagem, especificação e análise sistemática de avaliação para o item 01.

* Certificado atestando que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (FSC ou CERFLOR), emitido pelo fabricante do mobiliário.



* Laudo/ensaio de tinta aplicada a estrutura metálica, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente comprovando que a aderência em nome do fabricante, em conformidade a NBR 11003/09, com resultado igual a Y0/X0, com amostra testada com espessura mínima de 70 (Micra) de espessura média.

* Laudo/ensaio de tinta aplicada a estrutura metálica, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente comprovando em nome do fabricante que a espessura da película seca sobre superfícies rugosas em conformidade com a norma NBR 10443/08, com resultado igual ou superior a 70 (Micra).

* Laudo/ensaio em superfície pintadas, emitido por laboratório reconhecido nacionalmente comprovando em nome do fabricante comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 14535:08 (requisitos e ensaios para superfícies pintadas).

* Laudo de ensaio (Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO) em nome do fabricante, comprovando atendimento aos requisitos da norma NBR 8095:1983 (resistência à corrosão da pintura em câmara atmosférica, com no mínimo 1000 horas de exposição).

2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. Motivação da Aquisição

2.1.1 A presente solicitação de abertura do processo licitatório para confecção de mobiliários para o Comando e Operações Especiais visa atender a demanda do Comando de Operações Especiais e suas Organizações Militares diretamente subordinadas no que tange à confecção de mobiliários, poltronas e arquivos deslizantes.

2.1.2. Com a expansão das instalações, reforma de edificações e reestruturação das Organizações Militares, se faz necessária a confecção de mobiliários e infraestrutura para atender na plenitude o desenvolvimento das atividades de apoio à Administração, bem como a substituição dos materiais que apresentam custos inviáveis de manutenção, bem como para atender as novas demandas que surgem .

2.1.3. Devido à necessidade de contratações freqüentes e periódicas;

2.1.4. A escolha da realização de um registro de preços para a aquisição em questão foi motivada pelos incisos I, II e IV do Artigo 3º do Decreto nº 7.892/2013.

2.2. Justificativa quanto à quantidade dos itens: A quantidade mínima foi estipulada baseado no pedido mínimo realizado a cada nota de empenho. A quantidade máxima foi baseada no levantamento sumário realizado no ano de 2016 para mobiliar todas as seções, repartições, gabinetes, salas, depósitos, alojamentos e dependências diversas do C Op Esp, que juntas perfazem uma área de aproximadamente 10.000 m².

2.2.2. Da Aquisição por Lote:

2.2.2.1. Alguns itens foram divididos em grupos com a finalidade de uniformizar as instalações na sua aquisição, que será moldado de acordo com o tamanho e a necessidade de reposição ou aquisição do material de cada unidade, de forma que o grupo possa manter a mesma tonalidade e qualidade do padrão, com interdependência entre os itens.

2.2.2.2. Busca-se, também, a uniformização de cores, acabamento, qualidade, material utilizado e Assistência Técnica a ser prestada no pós-venda.



2.2.2.3. A quantidade dos produtos a serem adquiridos para cada setor dependerá do tamanho das salas e do layout apresentado, sendo que poderá ser montado um conjunto com mais ou menos itens. Considerando que este Comando de Operações Especiais contempla vários setores, isso acontecerá de acordo com a prioridade e necessidade de cada unidade apoiada, solicitando a quantidade desejada e propondo a configuração do layout que melhor atenda suas necessidades.

2.2.2.4. O quantitativo constante no Termo de Referência foi elaborado de acordo com as solicitações de cada setor de cada unidade, com base em suas necessidades, a fim de conseguirmos manter uma uniformidade entre os diversos setores.

2.2.2.5. A escolha por lote é uma prática bem-vinda e comum por parte dos gestores públicos uma vez que como administradores do patrimônio público e da execução do serviço público, devemos observar as necessidades de cada caso em concreto, é dizer, na aquisição por mobiliários e outros materiais que dependam de uma uniformidade de produto e serviços no qual em uma Instituição pública existem diversas formas de "layouts" de salas, setores, departamentos, coordenações, torna-se mais razoável, eficiente e vantajoso a escolha por um único fornecedor por grupo ao final do certame no sentido de ampliar tantas vezes sejam necessárias as reposições do material adquirido, ou tantas vezes sejam necessárias montagens diversas, uniformizando cores, estilos e qualidade dos materiais, observando unicamente a melhor aquisição para atender as necessidades reais da Administração Pública em questão.

2.2.2.6. Importante observar que também que esse critério se faz necessário no tocante a proposta em que o licitante vencedor englobe toda a execução do objeto, mesmo que nesta se incluam concomitantemente aquisição de materiais, sincronizando de forma mais eficiente na montagem, oferecendo à Administração mais segurança não só na aquisição do material, mas também na montagem quando realizado pela mesma empresa, no qual caso fossem executados por outra empresa causariam conflitos ou falta de competência que fora realizado por uma diversa daquela.

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

2.2.2.8. O Tribunal de Contas da União – TCU –, no Acórdão nº 732/2008, se pronunciou no sentido de que "a questão da viabilidade do fracionamento deve ser decidida com base em cada caso, pois cada obra tem as suas especificidades, devendo o gestor decidir analisando qual a solução mais adequada no caso concreto".

2.2.2.9. Novamente, e em recente decisão, manifesta-se o TCU no Acórdão 757/2015, que desde que justificada, é possível a licitação por lotes: 16. (...) a opção pela subdivisão do objeto em grupos de itens de mobiliário resta justificada em razões de interesse público descritas pelo contratante. Sendo grupos ou lotes denominações sinônimas adotadas na legislação, na doutrina e na jurisprudência, que visam à melhor adequação da aquisição aos objetivos da despesa pública correspondente, conforme a avaliação por ele feita.



2.2.2.10. Em resumo, conforme acertado entendimento da Corte de Contas, a aquisição dos móveis em lote tem por justificativa manter o padrão do mobiliário dentro de determinado ambiente de trabalho, e a aquisição por itens, necessariamente, afastaria a busca pelo padrão dos móveis, visto que cada fábrica possui sua técnica de fabricação, com materiais distintos, cores distintas, e mesmo quando a cor é a mesma, por vezes, a tonalidade dos mesmos é distinta.

2.2.2.11. Um dos princípios consagrados, de forma implícita no artigo 3º, caput, da Lei de Licitações é o da “economicidade”, ao mencionar que o procedimento licitatório visa selecionar a proposta mais vantajosa.

2.2.2.12. Economicamente significa em sentido mais amplo o dever de eficiência. Não basta economia nos custos ou concorrência para validação do ato administrativo mais vantajoso à administração. O princípio correlato da economicidade impõe adoção da solução mais conveniente, consciente, eficiente, padronizada sob o ponto de vista da gestão dos recursos a serem despendidos pela administração pública. Toda atividade administrativa envolve uma relação sujeitável a enfoque de custo benefício.

2.2.2.13. A economicidade consiste em considerar a atividade administrativa sob o prisma econômico, é imperioso que sua utilização produza os melhores resultados econômicos do ponto de vista quantitativo e qualitativo, é uma balança de equilíbrio de suma importância à administração.

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

2.2.3. Da comprovação da qualidade do produto:

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

2.2.3.2. Não só é possível, como é um dever da Administração Pública. Decorre do princípio da eficiência, previsto no caput do art. 37 da Constituição Federal de 1988.

2.2.3.3. O termo legal “menor preço” não pode ser confundido com o “mais barato”. Este nada leva em consideração, a não ser o preço mais baixo possível, em detrimento de uma boa relação custo/benefício. O “menor preço” engloba aqueles produtos que atendam às exigências de qualidade, rendimento, segurança, produtividade e às normas ambientais.

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

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



2.2.3.6. Desta forma, justifica-se a necessidade de aquisição de produtos em conformidade com as normas da ABNT, ergonômicas e de sustentabilidade.

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

2.2.3.8. Nesse sentido, a Administração deve empreender esforços para adquirir o produto mais vantajoso analisando o aspecto econômico e técnico do objeto. Para tanto, além de auferir o melhor preço, o Poder Público deve zelar pela qualidade dos produtos bem como pelo impacto dos mesmos na saúde e qualidade de eficiência profissional dos seus servidores. Assim, o legislador, por intermédio do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentou norma que exige a apresentação de laudo ergonômico para mobiliários, a saber, Norma Regulamentadora (NR) nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego e a necessária comprovação de que os móveis atendem a esta normativa também é fundamental.

2.2.3.9. No mesmo sentido, a Administração também deve pautar-se pela sustentabilidade de suas aquisições. Desta feita, como grande consumidora de bens e serviços públicos, o Poder Público tem o dever de fazer a contratação licitando o objeto em conformidade com a manutenção e preservação do meio ambiente.

2.2.3.10. Recentemente, foi publicado o Decreto nº 7.746, de 5 de junho de 2012 no qual regulamenta o art. 3º da Lei no 8.666, de 21 de junho de 1993, para estabelecer critérios, práticas e diretrizes para a promoção do desenvolvimento nacional sustentável nas contratações realizadas pela administração pública federal, e institui a Comissão Interministerial de Sustentabilidade na Administração Pública – CISAP.

2.2.3.11. Destacam-se que as exigências formuladas não comprometem a disputa nem tampouco o tratamento isonômico. O Tribunal de Contas da União, através do Enunciado de Decisão nº 351, assim se posicionou:

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

2.2.3.13. Ainda, o TCU também se pronunciou acerca da qualidade dos produtos licitados: Acórdão 1225/2014 Plenário Licitação. Edital. Norma da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT). É legítima a exigência de certificação, comprovando que o objeto licitado está em conformidade com norma da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), de forma a garantir a qualidade e o desempenho dos produtos a serem adquiridos pela Administração, desde que tal exigência esteja devidamente justificada nos autos do procedimento administrativo.

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

2.3. Quanto aos critérios de sustentabilidade ambiental



2.3.1. Serão utilizados como critérios de sustentabilidade ambiental os dispostos nos artigos 5º e 6º da Instrução Normativa MPOG nº 01/2010, de acordo com o que se segue:

I – que os bens sejam constituídos, no todo ou em parte, por material reciclado, atóxico, biodegradável, conforme ABNT NBR –15448-1 e 15448-2;

II – que sejam observados os requisitos ambientais para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares;

III – que os bens devam ser, preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada, com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento; e

IV – que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).

3. DA CLASSIFICAÇÃO DOS SERVIÇOS

3.1. Há adequação orçamentaria e financeira com a lei orçamentária anual, compatibilidade com o plano plurianual e com a lei de diretrizes orçamentárias para cobertura das despesas, cuja natureza do serviço constitui atividade de custeio, conforme estabelecido neste Edital e demais anexos e previsto na Lei Complementar Nr 101, 04 de maio de 2000.

3.1.1. Os serviços a serem contratados enquadram-se nos pressupostos do Decreto nº 2.271, de 1997, constituindo-se em atividades materiais acessórias, instrumentais ou complementares à área de competência legal do órgão licitante, não inerentes às categorias funcionais abrangidas por seu respectivo plano de cargos.

3.1.2. A prestação dos serviços não gera vínculo empregatício entre os empregados da Contratada e a Administração, vedando-se qualquer relação entre estes que caracterize pessoalidade e subordinação direta.

4. FORMA DE PRESTAÇÃO DOS SERVIÇOS

4.1. Os serviços serão executados conforme discriminado abaixo:

4.1.1. Após a assinatura da ATA do pregão eletrônico com o órgão, a empresa deverá informar os dados e contatos de seu preposto para a necessidade de contato com a empresa.

4.1.2. O preposto da empresa deverá comparecer a sede do C Op Esp, após notificada sobre a Nota de Empenho existente, **em no máximo 48 (quarenta e oito) horas**, para receber as orientações sobre o serviço a ser executado e fazer o reconhecimento do local onde vai ser executado o serviço.

4.1.3. **Após liberado o local para o início do serviço, por se tratar de serviço comum, o mesmo deve ser iniciado em no máximo 03 (três) dias úteis.**



4.1.4. Os funcionários da empresa deverão comparecer ao local da obra devidamente identificados (com uniforme da empresa) e deverão ser cadastrados junto a sessão de segurança do C Op Esp.

4.1.5. Os trabalhos deverão ser executados no período compreendido entre 0800h às 1200h e das 1300h às 1700h dos dias úteis. Se for necessário executar algum serviço fora do horário do expediente ou em dias sem expediente, deverá ser feita uma solicitação de autorização com antecedência de pelo menos 24 horas.

4.1.6. O prazo para execução do serviço será acordado com a empresa no momento do reconhecimento, levando em conta quantidade de serviço contratada na Nota de Empenho.

4.1.7. O serviço será acompanhado por um fiscal, que verificará o cumprimento do serviço dentro dos padrões exigidos e a utilização do material adequado previsto em cada item do pregão.

4.1.8. Após a finalização do serviço, o fiscal irá executar o recebimento temporário do serviço, onde poderá dar a contratada até 30 dias para correção de possíveis falhas ou irregularidades. Findo o prazo estipulado, será executado o recebimento final do serviço.

4.1.9. Em qualquer serviço executado através deste pregão, a empresa deve dar uma **garantia mínima de 6 (seis) meses**, período no qual pode ser acionada para sanar problemas ou refazer o serviço executado caso comprovado culpa ou dolo em serviço mal executado.

5. INFORMAÇÕES RELEVANTES PARA O DIMENSIONAMENTO DA PROPOSTA

5.1. A demanda do órgão gerenciador e dos participantes tem como base as seguintes características:

5.2. A quantidade mínima estimada foi baseada no pedido mínimo a ser feito em cada Nota de Empenho. A quantidade Máxima foi baseada na estimativa de Organizações Militares Diretamente Subordinadas do Comando de Operações Especiais que podem solicitar os diversos serviços contidos neste Termo de Referência, acrescido de 30%, para eventualidades.

6. METODOLOGIA DE AVALIAÇÃO DA EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS.

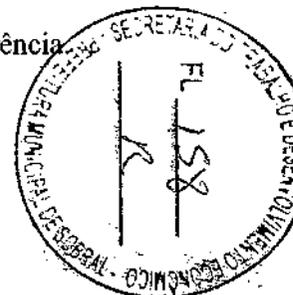
6.1. Os serviços deverão ser executados com base nos parâmetros mínimos a seguir estabelecidos:

6.1.1. O Órgão deve acompanhar e fiscalizar a conformidade da prestação dos serviços e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, por meio de um representante especialmente designado, na forma dos artigos 67 e 73 da Lei nº 8.666, de 1993, e do Artigo 6º do Decreto nº 2.271, de 1997.

6.1.2. O representante da Contratante deverá ter a experiência necessária para o acompanhamento e controle da execução dos serviços e do contrato.

6.1.3. A fiscalização contratual dos serviços continuados deverá seguir o disposto no Anexo IV (Guia Fiscalização dos Contratos de Terceirização) da Instrução Normativa nº 02, de 30 de abril de 2008, da Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, no que couber, sem prejuízo de outras medidas que o órgão julgar necessárias, de acordo com a especificidade do objeto e do local.

6.1.4. A verificação da adequação da prestação do serviço deverá ser realizada com base nos critérios previstos no Termo de Referência.



6.1.5. O fiscal ou gestor do contrato, ao verificar que houve subdimensionamento da produtividade pactuada, sem perda da qualidade na execução dos serviços, deverá comunicar à autoridade responsável para que esta promova a adequação contratual à produtividade efetivamente realizada, respeitando-se os limites de alteração dos valores contratuais previstos no parágrafo 1º do artigo 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

6.1.6. A conformidade do material a ser utilizado na execução dos serviços, deverá ser verificada juntamente com o documento da Contratada que contenha a relação detalhada dos mesmos, de acordo com o estabelecido no Termo de Referência e na proposta detalhados.

6.1.7. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos empregados eventualmente envolvidos, adotando as providências necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas contratuais e comunicando a autoridade competente, quando for o caso, conforme o disposto nos parágrafos 1º e 2º do artigo 67 da Lei nº 8.666, de 1993.

7. MATERIAIS A SEREM DISPONIBILIZADOS

7.1. Para a perfeita execução dos serviços, a Contratada deverá disponibilizar os materiais, equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, nas quantidades estimadas e qualidades a seguir estabelecidas, promovendo sua substituição quando necessário:

7.1.1. Qualquer material necessário a execução dos serviços, deve ser providenciado pela empresa contratada, sendo a mesma a única responsável por sua utilização e guarda do material.

7.1.2. Os padrões de qualidade são previstos em cada item do pregão, devendo obrigatoriamente serem seguidos pela contratada.

8. EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS E SEU RECEBIMENTO

8.1. A execução dos serviços será iniciada após o recebimento da Nota de Empenho

8.1.1. Os serviços serão recebidos provisoriamente no prazo de 15 (quinze) dias, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

8.1.2. Os serviços poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser corrigidos/refeitos/substituídos no prazo fixado pelo fiscal do contrato, às custas da Contratada, sem prejuízo da aplicação de penalidades.

8.1.3. Os serviços serão recebidos definitivamente no prazo de 30 (trinta) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do serviço executado e materiais empregados, com a consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

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

8.1.5. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.



9. DA VISTORIA

9.1. Para o correto dimensionamento e elaboração de sua proposta, o licitante deverá realizar vistoria nas instalações do local de execução dos serviços, acompanhado por servidor designado para esse fim, de segunda à quinta-feira, das 10 horas às 15 horas, devendo o agendamento ser efetuado previamente pelo telefone (62) 3239-4525.

9.2. O prazo para vistoria iniciar-se-á no dia útil seguinte ao da publicação do Edital, estendendo-se até o dia útil anterior à data prevista para a abertura da sessão pública.

9.3. Para a vistoria, o licitante, ou o seu representante legal – por meio de procuração -, deverá estar devidamente identificado.

10. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

10.1. Exigir o cumprimento de todas as obrigações assumidas pela Contratada, de acordo com as cláusulas contratuais e os termos de sua proposta;

10.2. Exercer o acompanhamento e a fiscalização dos serviços, por servidor especialmente designado, anotando em registro próprio as falhas detectadas, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos empregados eventualmente envolvidos, e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis;

10.3. Notificar a Contratada por escrito da ocorrência de eventuais imperfeições no curso da execução dos serviços, fixando prazo para a sua correção;

10.4. Pagar à Contratada o valor resultante da prestação do serviço, no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

10.5. Efetuar as retenções tributárias devidas sobre o valor da Nota Fiscal/Fatura fornecida pela contratada.

11. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

11.1. Executar os serviços conforme especificações deste Termo de Referência e de sua proposta, com a alocação dos empregados necessários ao perfeito cumprimento das cláusulas contratuais, além de fornecer os materiais e equipamentos, ferramentas e utensílios necessários, na qualidade e quantidade especificadas neste Termo de Referência e em sua proposta;

11.2. Reparar, corrigir, remover ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, os serviços efetuados em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou dos materiais empregados;

11.3. Manter o empregado nos horários predeterminados pela Administração;

11.4. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes da execução do objeto, de acordo com os artigos 14 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990), ficando a Contratante autorizada a descontar da garantia, caso exigida no edital, ou dos pagamentos devidos à Contratada, o valor correspondente aos danos sofridos;

11.5. Utilizar empregados habilitados e com conhecimentos básicos dos serviços a serem executados, em conformidade com as normas e determinações em vigor;



11.6. Apresentar os empregados devidamente uniformizados e identificados por meio de crachá, além de provê-los com os Equipamentos de Proteção Individual - EPI, quando for o caso;

11.7. Apresentar à Contratante, quando for o caso, a relação nominal dos empregados que adentrarão o órgão para a execução do serviço;

11.8. Responsabilizar-se por todas as obrigações trabalhistas, sociais, previdenciárias, tributárias e as demais previstas na legislação específica, cuja inadimplência não transfere responsabilidade à Contratante;

11.9. Atender as solicitações da Contratante quanto à substituição dos empregados alocados, no prazo fixado pelo fiscal do contrato, nos casos em que ficar constatado descumprimento das obrigações relativas à execução do serviço, conforme descrito neste Termo de Referência;

11.10. Instruir seus empregados quanto à necessidade de acatar as normas internas da Administração;

11.12. Instruir seus empregados a respeito das atividades a serem desempenhadas, alertando-os a não executar atividades não abrangidas pelo contrato, devendo a Contratada relatar à Contratante toda e qualquer ocorrência neste sentido, a fim de evitar desvio de função;

11.13. Relatar à Contratante toda e qualquer irregularidade verificada no decorrer da prestação dos serviços;

11.14. Não permitir a utilização de qualquer trabalho do menor de dezesseis anos, exceto na condição de aprendiz para os maiores de quatorze anos; nem permitir a utilização do trabalho do menor de dezoito anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre;

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

11.16. Guardar sigilo sobre todas as informações obtidas em decorrência do cumprimento do contrato;

11.17. Arcar com o ônus decorrente de eventual equívoco no dimensionamento dos quantitativos de sua proposta, devendo complementá-los, caso o previsto inicialmente em sua proposta não seja satisfatório para o atendimento ao objeto da licitação, exceto quando ocorrer algum dos eventos arrolados nos incisos do § 1º do art. 57 da Lei nº 8.666, de 1993.

12. DA SUBCONTRATAÇÃO

12.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

13. ALTERAÇÃO SUBJETIVA

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

14. CONTROLE E FISCALIZAÇÃO DA EXECUÇÃO

14.1. O acompanhamento e a fiscalização da execução do contrato consistem na verificação da conformidade da prestação dos serviços e da alocação dos recursos necessários, de forma a assegurar o perfeito cumprimento do ajuste, devendo ser exercidos por um ou mais representantes da Contratante, especialmente designados, na forma dos arts. 67 e 73 da Lei nº 8.666, de 1993, e do art. 6º do Decreto nº 2.271, de 1997.



14.2. O representante da Contratante deverá ter a experiência necessária para o acompanhamento e controle da execução dos serviços e do contrato.

14.3. A verificação da adequação da prestação do serviço deverá ser realizada com base nos critérios previstos neste Termo de Referência.

14.4. A execução dos contratos deverá ser acompanhada e fiscalizada por meio de instrumentos de controle, que compreendam a mensuração dos aspectos mencionados no art. 34 da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 02, de 2008, quando for o caso.

14.5. O fiscal ou gestor do contrato, ao verificar que houve subdimensionamento da produtividade pactuada, sem perda da qualidade na execução do serviço, deverá comunicar à autoridade responsável para que esta promova a adequação contratual à produtividade efetivamente realizada, respeitando-se os limites de alteração dos valores contratuais previstos no § 1º do artigo 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

14.6. A conformidade do material a ser utilizado na execução dos serviços deverá ser verificada juntamente com o documento da Contratada que contenha a relação detalhada dos mesmos, de acordo com o estabelecido neste Termo de Referência e na proposta, informando as respectivas quantidades e especificações técnicas, tais como: marca, qualidade e forma de uso.

14.7. O representante da Contratante deverá promover o registro das ocorrências verificadas, adotando as providências necessárias ao fiel cumprimento das cláusulas contratuais, conforme o disposto nos §§ 1º e 2º do art. 67 da Lei nº 8.666, de 1993.

14.8. O descumprimento total ou parcial das demais obrigações e responsabilidades assumidas pela Contratada ensejará a aplicação de sanções administrativas, previstas neste Termo de Referência e na legislação vigente, podendo culminar em rescisão contratual, conforme disposto nos artigos 77 e 80 da Lei nº 8.666, de 1993.

14.9. As disposições previstas nesta cláusula não excluem o disposto no Anexo IV (Guia de Fiscalização dos Contratos de Terceirização) da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 02, de 2008, aplicável no que for pertinente à contratação.

14.10. A fiscalização da execução dos serviços abrange, ainda, as seguintes rotinas:

14.10.1. O fiscal do serviço deverá inspecionar o mesmo diariamente até a sua conclusão, informando a seu superior imediato e ao preposto da contratada todos os problemas ou irregularidades que acontecerem e solicitará a imediata correção por parte da contratada.

14.10.2. A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Contratante ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

14.11. A fiscalização de que trata esta cláusula não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas, vícios redibitórios, ou emprego de material inadequado ou de qualidade inferior e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Contratante ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

15. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

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



15.1.1 inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

15.1.2. ensejar o retardamento da execução do objeto;

15.1.3. fraudar na execução do contrato;

15.1.4. comportar-se de modo inidôneo;

15.1.5. cometer fraude fiscal;

15.1.6. não mantiver a proposta.

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

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

15.2.2. multa moratória de 01% (um por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de .30 (trinta) dias;

15.2.3. multa compensatória de 20% (vinte por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;

15.2.3.1. em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;

15.2.3.2. suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

15.2.3.3. impedimento de licitar e contratar com a União com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;

15.2.3.4. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

15.3. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, a Contratada que:

15.3.1. tenha sofrido condenação definitiva por praticar, por meio doloso, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

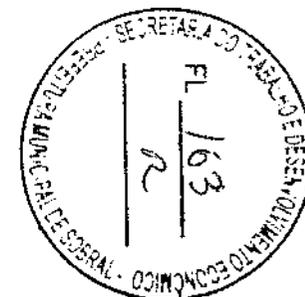
15.3.2. tenha praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

15.3.3. demonstre não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

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

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

15.6. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.



Goiânia – GO, 20 de julho de 2017.

Responsável pela elaboração do Termo de Referência e Orçamentos:

GIOVANNI RODRIGUES SOARES – Maj
Prefeito Militar da Base Administrativa do Comando de Operações Especiais

APROVAÇÃO

Aprovo este Termo de Referência, tendo em vista a necessidade da Administração em contratar o objeto da presente licitação e sua conseqüente viabilidade. A aquisição se mostra importante e indispensável para a condução das atividades típicas e atípicas bem como operacionalidade do C Op Esp e a justificativa bem como os quantitativos aqui apresentados estão adequados com a realidade deste Comando, manutenção da vida vegetativa e a preparação para os Grandes Eventos. A pesquisa de mercado se mostra idônea e os preços compatíveis com os registrados no mercado, conforme declaração de fl _____. A presente aprovação se mostra consoante ao disposto no Art. 9º, parágrafo 1º, do Decreto nº 5.450/2005 e na legislação nele constante.

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





COMANDO MILITAR DO NORTE
23ª BRIGADA DE INFANTARIA DE SELVA
23ª ESQUADRÃO DE CAVALARIA DE SELVA

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 5/2017 - UASG 160081

Nº Processo: 64626.001677/2017. Objeto: Pregão Eletrônico - Contratação de serviço de telefonia Fixa comutada (STFC), nas modalidades: local e longa distância nacional, com aquisição e instalação de 07 (sete) linhas diretas, para o 23º ESQUADRÃO DE CAVALARIA DE SELVA, EM TUCURUI PA Total de Itens Licitados: 00002. Edital: 02/08/2017 de 08h30 às 12h00 e de 13h30 às 17h00. Endereço: Av. Dos Amazonas, S/nr, Vila Permanente - Tucuruí/PA TUCURUI PA ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160081-05-5-2017. Entrega das Propostas: a partir de 02/08/2017 às 08h30 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 14/08/2017 às 08h30 no site www.comprasnet.gov.br.

ENDRIGO BUSCARONS DA SILVA
Ordenador de Despesas

(SIDEAC - 01/08/2017) 160081-00001-2017NE800011

8ª REGIÃO MILITAR

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 18/2017 - UASG 160171

Nº Processo: 64046015078201731. Objeto: Pregão Eletrônico - O objeto da presente licitação é o registro de preços de material elétrico, por menor preço, a fins de atender as necessidades do 8º Batalhão de Engenharia de Construção, o qual permitirá, uma projeção de contratações para um período de 12 (doze) meses. Total de Itens Licitados: 00269. Edital: 02/08/2017 de 08h00 às 12h00 e de 14h00 às 17h00. Endereço: Rodovia Santarem/cariaba Km 10 Sebra do Piauí/PA Cipoal SANTAREM PA ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160171-05-18-2017. Entrega das Propostas: a partir de 02/08/2017 às 08h00 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 14/08/2017 às 09h40 no site www.comprasnet.gov.br.

CARLOS ELIZIO SANTIAGO NERY
Ordenador de Despesas (SIDEAC)

- 01/08/2017) 160171-00001-2017NE800267

RESULTADOS DE JULGAMENTOS PREGÃO Nº 2/2017

Nº Processo: 80514.000159/2017-20 - PREGÃO Nº 0/2017 UG:160160 - 51ª BATALHÃO DE INFANTARIA DE SELVA. Foram vencedoras as seguintes empresas: CNPJ: 00.489.661/0001-22 - AUDIOVISAO ELETROACUSTICA LTDA - EPP nos itens 14, 16, 17 e 18; CNPJ: 01.682.745/0001-40 - ISALTEC COMERCIO DE INSTRUMENTOS DE MEDICAO LTDA - ME nos itens 71 e 72; CNPJ: 03.655.629/0001-68 - S & K INFORMATICA LTDA - ME nos itens 13, 21, 57, 68 e 83; CNPJ: 05.262.518/0001-17 - SERRANA SIS-TEMAS DE ENERGA EIRELI - EPP no item 33; CNPJ: 07.614.375/0001-90 - J A SANTOS FROZA COMERCIO E SERVICOS DE INFORMATICA - EPP nos itens 4, 7, 29, 35 e 36; CNPJ: 07.734.851/0001-07 - FAMAHA - COMERCIO DE MATERIAL DE INFORMATICA LTDA - ME nos itens 52 e 53; CNPJ: 10.190.265/0001-53 - JVS COMERCIO E SERVICOS DE INFORMATICA LTDA - ME nos itens 25, 37, 47, 50, 62 e 66; CNPJ: 10.641.685/0001-09 - TECNOLOGIA E ENGENHARIA DA COMPUTACAO LTDA - ME no item 44; CNPJ: 10.986.234/0001-03 - TO TAL DISTRIBUIDORA E ATACADISTA LTDA - EPP nos itens 58, 60, 80 e 81; CNPJ: 11.389.858/0001-06 - MG 777 COMPUTADORES E INFORMATICA LTDA - ME no item 59; CNPJ: 12.980.803/0001-61 - DADB REPRESENTACOES COMERCIO E SERVICOS LTDA - ME nos itens 9, 10 e 32; CNPJ: 14.214.809/0001-20 - LINES NETWORK LTDA - ME nos itens 8 e 19; CNPJ: 15.724.019/0001-58 - QUALITY ATACADO EIRELI - ME nos itens 2, 20, 38, 46, 55, 56, 64 e 70; CNPJ: 16.866.828/000167 - H L P COMERCIO ELETRO-FONIA LTDA - EPP nos itens 5, 15, 22, 24, 27 e 28; CNPJ: 18.277.880/0001-03 - BOCA RICA MILITARY SUPPLIES LTDA - ME nos itens 1 e 45; CNPJ:

18.905.983/0001-70 - APORTE DISTRIBUICAO E COMERCIO EIRELI - ME no item 30; CNPJ: 21.775.627/0001-94 - SUZANE F DE SOUZA - CASTRO - ME nos itens 40 e 49; CNPJ: 22.172.252/0001-30 - BOHRER EQUIPAMENTOS DE AUDIO E VIDEO EIRELI - ME no item 48; CNPJ: 22.801.116/0001-62 - INFRACOMIX COMERCIO E SERVICOS DE INFORMATICA EIRELI - ME no item 54; CNPJ: 24.802.687/0001-47 - HS COMERCIO, LOCAÇÃO E MANUTENÇÃO DE EQUIPAMENTOS DE INFORMATICA LTDA - EPP nos itens 77 e 79; CNPJ: 36.309.300/0001-02 - MAIS SO-LUCOES COMERCIAIS E SERVICOS EIRELI - ME nos itens 51 e 65; CNPJ: 77.578.524/0001-99 - ALIRIO FERREIRA BARBOSA EPP nos itens 3, 6, 11, 12, 26, 31, 39, 41, 42, 43, 61, 63, 69, 73, 74, 75, 76, 78, 82 e 84.

LUIS ANTONIO DA SILVA
Ordenador de despesas

(SIDEAC - 01/08/2017) 160160-00001-2017NE000001
PREGÃO Nº 16/2017 - SRP

Resultado: 01.904.966/0001-16, BENMAX COMERCIO IMPORTACAO E EXPORTACAO LTDA-EPP, itens 25 e 26, valor total:R\$ 166.500.000,63,24,611/0001-71,JULIERME F. DA ROSA EPP, itens 27,28 e 42, valor total:R\$ 68.320,80,06,865,579/000131,CASA E BAR NORDESTE COMERCIO DE UTILIDADES DO LAR LTDA, itens 39 e 40, valor total:R\$ 5.798,40, 08.730.412/0001-99,B.F. INDUSTRIA E COMERCIO DE EQUIPAMENTOS PARA COZINHAS, itens 14,15,34,43 e 44, valor total:R\$ 220.430,45,10.340.919/0001-88,KSA EMPRESAS LTDA-ME, item 35, valor total:R\$ 35.968,80; 18.472.961/0001-64,MASTER COMERCIO DE EQUIPAMENTOS EIRELI-EPP, itens 3,5,6, valor total:R\$ 90.101,86; 19.124.016/0001-34,EDER JOSE SEGER-ME, item 1, valor total:R\$ 22.000,00; 19.910.840/0001-10, MAGITECH DISTRIBUIDOR DE ELETROELECTRONICOS EIRELI-EPP, item 22, valor total:R\$ 10.400,00; 22.065.938/0001-22, CCK COMERCIAL EIRELI-EPP, item 11, valor total:R\$ 1.258,80; 23.069.164/0001-70, R G S COMERCIAL EIRELI-ME, item 18, valor total:R\$ 10.500,00; 23.873.252/0001-20RR COMERCIAL LTDA-EPP, item 18, valor total:R\$ 14.100,00; 25.345.598/0001-81, R V FERRERA ROCHA-ME, itens 8 e 29, valor total:R\$ 71.600,00; 92.823.764/0001-03,DIR-CEU LONGO & CIA LTDA-EPP, itens 16 e 30, valor total:R\$ 52.064,90.

(SIDEAC - 01/08/2017) 160026-00001-2017NE800229
PREGÃO Nº 25/2017 - SRP

Resultado: 10.259.431/0001-20,EUFORIA CONFECCAO E SERVICOS EIRELI-ME, item valor total:R\$ 2.964,00; 14.272.952/000179,VERA LUCIA FRANCISCA DOS SANTOS-EPP, item 3, valor total:R\$ 4.800,00; 14.960.635/0001-45,O.J. DO NASCIMENTO UNIFORMES-ME, itens 1 e 5, valor total:R\$ 11.263,60; 21.075.410/0001-71,LEONARDO DE PAIVA PAVAO-ME, item 6, valor total:R\$ 7.470,00; 23.801.682/0001-37,INVICTA COMPANY LTDA-ME, item 4, valor total:R\$ 1.249,60.

(SIDEAC - 01/08/2017) 160026-00001-2017NE800229
PREGÃO Nº 29/2017 - SRP

Resultado: 05.166.615/0001-06,JAB PRESTADORA DE SERVICOS LTDA-ME, itens 3,4 e 5, valor total:R\$ 125.000,00; 11.617.940/0001-40,FIRMINO TURISMO E FRETAMENTO LTDA-ME, itens 1 e 2, valor total:R\$ 61.200,00.

FABIO ALAN DA SILVA DIATEL
Ordenador de Despesas (SIDEAC)

- 01/08/2017) 160026-00001-2017NE800229

COMANDO MILITAR DO OESTE
4ª BRIGADA DE CAVALARIA
MECANIZADA 9ª GRUPO DE ARTILHARIA
DE CAMPANHA

EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 6/2017 - UASG 160151

Número do Contrato: 1/2014.
Nº Processo: 01/2014.
INEXIGIBILIDADE Nº 3/2014. Contratante: NONO GRUPO DE ARTILHARIA DE -CAMPANHA. CNPJ Contratado: 34028316000960. Contratado: EMPRESA BRASILEIRA DE CORREIOS E -TELEGRAFOS. Objeto: O presente Termo Aditivo tem por objeto Prestação de serviço, da Empresa Brasileira de correios e telegrafos. Fundamento Legal: inciso I art 25º lei 8.666/93. Vigência: 01/07/2017 a 30/06/2018. Valor Total: R\$4.200,00. Fonte: 10000000 - 2017NE800003. Data de Assinatura: 21/06/2017. (SICON - 01/08/2017) 160151-00001-2017NE800006

9ª REGIÃO MILITAR
HOSPITAL MILITAR DE ÁREA DE CAMPO
GRANDE

EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 2/2017 - UASG 160143

Número do Contrato: 3/2015.
Nº Processo: 64577006085201400.
PREGÃO SRP Nº 36/2014. Contratante: HOSPITAL MILITAR DE ÁREA DE CAMPO-GRANDE. CNPJ Contratado: 1792839000132. Contratado: PRIORI PRESTADORA DE SERVICOS E -COMERCIO EM GERAL LTDA. Objeto: Prestação de serviço de desinsetização, desratização e descupinização NO HMFIACG. Fundamento Legal: Parágrafo Único do Art. 61 da Lei 8.666/93. Vigência: 20/05/2017 a 19/05/2018. Valor Total: R\$27.593,88. Fonte: 10000000 - 2017NE800273. Data de Assinatura: 18/05/2017.

(SICON - 01/08/2017) 160143-00001-2017NE800201

COMANDO MILITAR DO PLANALTO
COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS
BASE ADMINISTRATIVA

AVISO DE LICITAÇÃO PREGÃO Nº 27/2017 - UASG 160098

Nº Processo: 292017. Objeto: Pregão Eletrônico - O objeto da presente licitação é o registro de preços para eventual contratação de CONTRATAÇÃO DE SERVIÇOS DE CONFECCAO DE MOBILIARIOS DIVERSOS PARA O COMANDO DE OPERAÇÕES ESPECIAIS, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos Total de Itens Licitados: 00082. Edital: 02/08/2017 de 10h00 às 12h00 e de 13h30 às 17h00. Endereço: Av. Salvador S/nr Jardim Guanabara, Goiânia-go GOIÂNIA GO ou www.comprasgovernamentais.gov.br/edital/160098-05-272017. Entrega das Propostas: a partir de 02/08/2017 às 10h00 no site www.comprasnet.gov.br. Abertura das Propostas: 14/08/2017 às 08h00 no site www.comprasnet.gov.br.

ADHERBAL TEIXEIRA DA CUNHA NETO
Ordenador de Despesas

(SIDEAC - 01/08/2017) 160098-00001-2017NE000086

11ª REGIÃO MILITAR

EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 1/2017 - UASG 160065

Número do Contrato: 8/2017.
Nº Processo: 64274024114201683.
PREGÃO SRP Nº 4/2016. Contratante: COMANDO DA 11A. REGIAO MILITAR - CNPJ Contratado: 01989087000134. Contratado: COSMOPOLITAN TRANSPORTES LTDA - EPP. Objeto: O presente Termo Aditivo tem por objetivo a retificação do valor do Termo de Contrato nº 008/2017, referente à prestação de serviços contínuos de Transporte Internacional de Bagagem sempre com seguimento específico, porta a porta, partindo das localidades que abrangem o Comando da 11ª Região Militar (Brasília, Triângulo Mineiro, Goiás e Tocantins), para qualquer dos países estabelecidos no Grupo 1 - Europa - Rodomariítimo. Fundamento Legal: Parágrafo único do Art 61 da Lei 8666/93. Valor Total: R\$25.200,00. Fonte: 10000000 2017NE800152. Data de Assinatura: 05/07/2017.

(SICON - 01/08/2017) 160065-00001-2017NE800005 EXTRATO DE TERMO ADITIVO Nº 3/2017 - UASG 160065

Número do Contrato: 27/2014.
Nº Processo: 64274032269201341.