



TERMO DE HOMOLOGAÇÃO DE ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
Nº AD24003 - STDE PROCESSO Nº P328465/2024

A Comissão Interna de Licitação da Secretaria Trabalho e Desenvolvimento Econômico-STDE, no uso das atribuições legais atribuídas pela Portaria nº 012/2022 – STDE, bem como na Instrução Normativa Conjunta nº 001/2019–SEGET/SEFIN/CELIC vem, mui respeitosamente, solicitar de V. Sra., que seja declarada a HOMOLOGAÇÃO da Adesão à Ata de Registro de Preços nº 0325/2023, decorrente do Pregão Eletrônico nº 081/2023 da Prefeitura de Camaçari, cujo objeto é o "Registro de preços para aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari, para atender as suas demandas, proporcionando condições de estruturas e qualidade aos seus servidores para realização de suas atividades", com o intuito de adquirirmos, nos termos, condições e especificações contidas na aludida Ata, tendo em vista atenderem às necessidades deste órgão, a saber:

EMPRESA: ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA, CNPJ: 60.656.774/0001-05.

LOTE 01				
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD.	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
19	POLTRONA FIXA EM POLIPROPILENO - CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. ESTRUTURA DEVERÁ SER FORNECIDA EM TUBO DE AÇO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM E COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, FORMADA POR 2 PÉS FRONTAIS, INTERLIGADOS POR TRAVESSAS HORIZONTAIS E SOLDADOS AOS PÉS POSTERIORES. SENDO OS PÉS POSTERIORES PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DO ENCOSTO. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS ARTICULÁVEIS PROTETORAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO E ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. ASSENTO FIXADO À ESTRUTURA POR PARAFUSOS, POSSUINDO 2 PROTETORES LATERAIS E 1 PINO CENTRAL CILÍNDRICO EM POLIETILENO PERMITINDO O EMPILHAMENTO, SEM DANIFICAR O ASSENTO. O ENCOSTO DEVE SER ENCAIXADO À ESTRUTURA NA PARTE SUPERIOR E FIXADO POSTERIORMENTE POR PARAFUSOS. DIMENSÕES GERAIS: 477X587X855 MM (LXPXH), EMPILHÁVEL ATÉ 6 UNIDADES. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA	06	593,00	3.558,00

Handwritten signature and initials

	EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 807M, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.			
LOTE 02				
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD.	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
01	<p>ARMÁRIO ½ PORTA 1610X490X800MM - TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDP COM 25MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES COM BORDAS RETA EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA, NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NAS LATERAIS E FUNDO PELO SISTEMA MINIFIX E CAVILHAS, FUNDO, LATERAIS E TAMPO INTERMEDIÁRIO EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM AS EXTREMIDADES APARENTES EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PORTAS DE ABRIR EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA MÍNIMA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA DEVERÁ CONTER 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO REDONDO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA, FECHAMENTO SIMULTÂNEA NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRA 01 FIXA E 02 REGULÁVEIS ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, PRODUZIDA EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER. BORDAS LONGITUDINAIS E TRANSVERSAIS COM BORDAS RETAS REVESTIDAS EM FITA PVC DE 1 MM DE ESPESSURA (EM TODA EXTREMIDADE) COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); REGULÁVEL INTERNAMENTE DE 32 A 32MM APROXIMADAMENTE, EM VÁRIAS POSIÇÕES, FIXADA ATRAVÉS DE 4 PINOS DO TIPO ZAMAK NIQUELADO, ENCAIXADOS NAS LATERAIS E PARTE INFERIOR DAS PRATELEIRAS OFERECENDO PERFEITO TRAVAMENTO. BASE EM MDP 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA MINI FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E</p>	02	2.957,00	5.914,00

Handwritten signature and initials

	<p>DESMONTAGEM DO MESMO, VARIAS VEZES SEM PERDER A QUALIDADE. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
05	<p>ARMÁRIO COM PORTAS 740X490X800MM - DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 740 MM. TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDP COM 25MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES COM BORDAS RETA EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA, NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NAS LATERAIS E FUNDO PELO SISTEMA MINIFIX E CAVILHAS. FUNDO E LATERAIS EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM AS EXTREMIDADES APARENTES EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PORTAS DE ABRIR EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA E REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. DOBRADIÇAS: METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTÉM 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 01 REGULÁVEL ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, PRODUZIDA EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER. BORDAS LONGITUDINAIS E TRANSVERSAIS COM BORDAS RETAS REVESTIDAS EM FITA PVC DE 1 MM DE ESPESSURA (EM TODA EXTREMIDADE) COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); REGULÁVEL INTERNAMENTE DE 32 A 32MM APROXIMADAMENTE, EM VÁRIAS POSIÇÕES, FIXADA ATRAVÉS DE 4 PINOS DO TIPO ZAMAK NIQUELADO, ENCAIXADOS NAS LATERAIS E PARTE INFERIOR DAS PRATELEIRAS OFERECENDO PERFEITO TRAVAMENTO. BASE EM MDP 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA</p>	02	1.819,00	3.638,00

ac.
 Juvier

	<p>TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA MINI FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MESMO, VARIAS VEZES SEM PERDER A QUALIDADE. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
21	<p>GAVETEIRO MÓVEL COM 3 GAVETAS - CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO E BASE PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), A BASE RECEBE 4 RODÍZIOS AUTO LUBRIFICANTES DE DUPLO GIRO COM DIÂMETRO DE 35MM FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO OU NYLON, NA COR PRETA RESPEITANDO AS NORMAS DA ABNT. GAVETAS ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIESTIRENO, COM PARTE INFERIOR COM NERVURAS PARA REFORÇO. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE POLIACETAL, COM TRAVAS DE SEGURANÇA, A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTÉM SUPORTE MÓVEL PARA LÁPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSÍLIOS, TAMBÉM CONFECCIONADO EM ABS OU POLIPROPILENO COM NO MÍNIMO 4 DIVISÕES, QUE SE APÓIA NAS LATERAIS DAS GAVETAS FICANDO SUSPENSO. DIMENSÕES MÍNIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSÕES MÍNIMAS EXTERNAS DAS GAVETAS: 340MM LARGURA X 410MM PROFUNDIDADE X 75MM DE ALTURA. FRENTE DAS GAVETAS PRODUZIDAS EM MDP DE 18MM REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALÇA (FORMA CÔNCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. TAMPO SOBREPOSTO AO CORPO PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA COM AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC (1MM DE ESPESSURA). FIXAÇÃO A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O TAMPO É FIXADO NO CORPO ATRAVÉS DE 4 PINOS RASTEX E 4 CAVILHAS. OS RODÍZIOS SÃO FIXADOS ATRAVÉS DE SUAS BASES NA BASE DO GAVETEIRO POR 4 PARAFUSOS M4X16MM CADA. DIMENSÕES GERAIS: 400X490X585MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM</p>	04	1.115,00	4.460,00

AB.
 JSD Shiva

	<p>PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
23	<p>MESA DE REUNIÃO 1100X740MM - TAMPO COM FORMATO CIRCULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. POSSUIR SE NECESSÁRIO, FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPA, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO. ESTRUTURA AUTOPORTANTE COMPOSTA POR 1 CAVALETE CENTRAL DE COLUNA REDONDA DE Ø4' COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9MM, RECEBENDO NA BASE INFERIOR, 4 'PATAS' SOLDADAS, DE FORMATO CÔNCAVO FORMANDO 'CRUZ', ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS E CORTADA A LASER, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9MM, POSSUINDO 4 NIVELADORES DE ALTURA COM ROSCA M8X40MM PRODUZIDOS COM BASE EM POLIPROPILENO. NA PARTE SUPERIOR A COLUNA É SOLDADA A QUATRO CHAPAS EM 'U', COM ESPESSURA MÍNIMA 1,9MM, FORMANDO 'CRUZ', ATRAVÉS DA QUAL O CAVALETE SERÁ FIXADO AO TAMPO. FIXAÇÃO O TAMPO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DAS CHAPAS EM 'U' DA COLUNA E DE 4 BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR 4 PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPOXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>	11	1.230,00	13.530,00
24	<p>MESA DE REUNIÃO 2000X900X740MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR, POSSUIR SE NECESSÁRIO, FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPA, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO. ESTRUTURA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA PARA CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM</p>	02	2.211,00	4.422,00

Al. J. Juven

<p> AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,5MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL FORMATO ELÍPTICO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 130X58X630X1,5MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE FORMATO ELÍPTICO, MEDIDA MÍNIMA 100X42X3,4 MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO NA PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CANALETA PARA CABEAMENTO. CANALETA POSSUI FORMATO EM 'C' MEDIDA MÍNIMA 35X12X545MM (L X P X H), INJETADA EM ABS OU PVC RÍGIDO COM 3 CANAIS DISTINTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA REMOVÍVEL, MEDIDA MÍNIMA 42X7,2X520MM (L X P X H) INJETADA EM ABS OU PVC RÍGIDO E ENCAIXADA NO PERFIL. PATA (BASE) ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS, MEDIDA MÍNIMA 680 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (PARA FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDA), EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM 'L' DE 1,9MM DE ESPESSURA, NO QUAL SERÁ FIXADA UMA PORCA PARA RECEBER O NIVELADOR DE ALTURA, POR ROSCA QUADRADA M8 E PARAFUSO M8X20MM PRODUZIDO COM BASE EM POLIPROPILENO, A SAPATA DEVE TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 35MM. A MESA DEVE CONTER 2 PATAS COM 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1074 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO 2 PORCAS M8 E 2 PARAFUSOS M8X8MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DO COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 200MM. TRAVESSA DE SUPORTE AO TAMPO PRODUZIDO EM TUBO DE AÇO COM FORMATO QUADRADO COM DIMENSÃO MÍNIMA DE 30X30 MM, E ESPESSURA MÍNIMA DE 1,5 MM, COM TAMPA DE ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO. FIXAÇÃO O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. DIMENSÕES MÍNIMAS: COMPRIMENTO: 2000MM, PROFUNDIDADE: 900 MM, ALTURA: 740MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR AS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO. </p>			
--	--	--	--

Alcides
de Jesus

	UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.			
26	<p>MESA DIRETOR RETA 2200X900X740MM COM MESA AUXILIAR 1400X600X740MM - TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR (2200X900MM + 1400X600MM) EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE DE 25 MM DE ESPESSURA, COM A FACE SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER BORDA RETA EM PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT DE ERGONOMIA. O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE BUCHAS DE AÇO EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPA, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO. ESTRUTURA MESA RETA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR DOIS QUADROS LATERAIS (CAVALETES), DUAS TRAVESSAS TERMINAIS E UMA TRAVESSA ESTRUTURAL CENTRAL. QUADRO LATERAL DEVERÁ SER FORMADO POR DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X100MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, POSICIONADAS DIAGONALMENTE. AS COLUNAS DEVERÃO SER UNIDAS POR DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA DE 20X70MM, SENDO A SUPERIOR SOLDADA E A INFERIOR FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA. TRAVESSA TERMINAL DEVERÁ SER FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5MM EM FORMATO DE TRAPÉZIO ABERTO, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ POSSUIR UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,75 MM, NA QUAL SERÁ FIXADA A TRAVESSA HORIZONTAL. TRAVESSA ESTRUTURAL DEVERÁ SER COMPOSTA POR UM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, COM UM DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO TUBO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE EM POLIPROPILENO, COM A FUNÇÃO DE ENGATE E TRAVAMENTO DA TRAVESSA. NA REGIÃO CENTRAL DE CADA TRAVESSA, DEVERÁ POSSUIR UM APOIO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,9MM. PAINEL FRONTAL DEVE SER FORNECIDO EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA REVESTIDO NAS DUAS FACES (FRONTAL E POSTERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. MEDINDO 2000 MM DE LARGURA, COM ALTURA TOTAL DE 240 MM E POSICIONADO A 60 MM DA FACE INFERIOR DO TAMPO. FIXADO ATRAVÉS DE DUAS CHAPAS DE AÇO DOBRADAS COM NO MÍNIMO 2,7 MM DE ESPESSURA E PARAFUSOS. ESTRUTURA MESA AUXILIAR DEPENDENTE DE MESA PRINCIPAL, COMPOSTA POR UM QUADRO LATERAL, UMA TRAVESSA TERMINAL E UMA TRAVESSA HORIZONTAL E UM CONJUNTO DE ENGATE. QUADRO LATERAL DEVERÁ SER FORMADO POR DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X100MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, POSICIONADAS DIAGONALMENTE. AS COLUNAS DEVERÃO SER UNIDAS POR DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X70MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, SENDO A SUPERIOR SOLDADA E A INFERIOR FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA. TRAVESSA TERMINAL DEVERÁ SER FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO</p>	01	4.507,00	4.507,00

AG
[Assinatura]

<p>MÍNIMO 1,5MM EM FORMATO DE TRAPÉZIO ABERTO, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ POSSUIR UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,75 MM, NA QUAL SERÁ FIXADA A TRAVESSA HORIZONTAL. TRAVESSA HORIZONTAL FORNECIDA COM FORMATO RETANGULAR EM TUBO DE AÇO DE 20X50 MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, UNIDO NO CAVALETE E NO CONJUNTO DE ENGATE ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL EM POLIPROPILENO, PORCAS E PARAFUSOS COM A FUNÇÃO DE ENGATE E TRAVAMENTO. CONJUNTO DE ENGATE DEVERÁ SER COMPOSTO POR CHAPA DE ENGATE E PERFIL DE FIXAÇÃO INTERNO, SOLDADOS ENTRE SI EM FORMATO DE T. CHAPA DE ENGATE EM AÇO COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA CORTADA E DOBRADA. NA PARTE CENTRAL DEVERÁ RECEBER PERFIL DE FIXAÇÃO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,75 MM DE ESPESSURA. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
<p>27 MESA EM 'L' 1400X1400X600X600MM - TAMPO ÚNICO, COM FORMATO DE 'L', CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM E RAIO MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPA, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO ESTRUTURA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 CAVALETE DE CANTO, 2 TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS E 1 CONJUNTO DE TRAVESSAS DE LIGAÇÃO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA PARA CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X276X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,5MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL FORMATO ELÍPTICO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 130X58X630X1,5MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE FORMATO ELÍPTICO, MEDIDA MÍNIMA 100X42X3,4 MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO NA PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CANALETA PARA CABEAMENTO. CANALETA POSSUI FORMATO EM 'C' MEDIDA MÍNIMA 35X12X545MM (L X P X H), INJETADA EM ABS OU PVC RÍGIDO COM 3 CANAIS DISTINTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA</p>	<p>04</p>	<p>2.667,00</p>	<p>10.668,00</p>

a.B.

<p>REMOVÍVEL, MEDIDA MÍNIMA 42X7,2X520MM (L X P X H) INJETADA EM ABS OU PVC RÍGIDO E ENCAIXADA NO PERFIL. PATA (BASE) ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS, MEDIDA MÍNIMA 580 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (PARA FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDA), EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM 'L' DE 1,9MM DE ESPESSURA, NO QUAL SERÁ FIXADA UMA PORCA PARA RECEBER O NIVELADOR DE ALTURA, POR ROSCA QUADRADA M8 E PARAFUSO M8X20MM PRODUZIDO COM BASE EM POLIPROPILENO, A SAPATA DEVE TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 35MM. A MESA DEVE CONTER 2 PATAS COM 580 MM LARGURA. CAVALETE DE CANTO FORMADO POR COLUNA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, DOBRADA EM FORMA DE 'L', MEDINDO APROXIMADAMENTE 100X100 MM (LXP), COM FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA INTERNA REMOVÍVEL, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,75 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'U', MEDINDO APROXIMADAMENTE 74X20X625 MM (LXPXH), ENGATADA NA COLUNA ATRAVÉS DE GANCHOS. NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE ENGATE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,8 MM, 190X51,2 MM, ESTRUTURADA POR 2 CHAPAS DE AÇO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 DE ESPESSURA, DOBRADAS EM FORMA DE 'C' E NA EXTREMIDADE INFERIOR DA COLUNA É SOLDADA CHAPA ESTRUTURAL FABRICADA EM BARRA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,35 MM DE ESPESSURA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 137X30 MM (LXP), A CHAPA INFERIOR POSSUI UMA PORCA M8 PARA A FIXAÇÃO DE UM NIVELADOR DE ALTURA COM ROSCA M8 E BASE EM POLIPROPILENO MEDINDO 43X12 MM (DXH). TRAVESSAS HORIZONTAIS SÃO FORMADAS POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL DE JUNÇÃO, PERFIL INTERNO, DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5 MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO SENDO 01 COM COMPRIMENTO MÍNIMO 824 MM (FRONTAL) E A OUTRA COM COMPRIMENTO MÍNIMO 824MM (LATERAL) APROXIMADAMENTE. PERFIL JUNÇÃO 90° COMPOSTA POR TRAVESSAS SOLDADAS ENTRE SI EM FORMATO DE 'Y', PRODUZIDO EM TUBO DE AÇO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5 MM (H X P X E). NAS EXTREMIDADES RECEBE DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO 2 PORCAS M8 E 2 PARAFUSOS M8X8MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DO COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 200MM. FIXAÇÃO O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. PAINEL FRONTAL 1300MM X 240MM X 18 MM PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,7 MM, FIXADOS NO TAMPO POR 1 PARAFUSO M6X16MM E 1 MF Ø4,5X16MM E NO PAINEL POR 2 PARAFUSOS MF Ø4,5X16MM. O PAINEL É POSICIONADO A APROXIMADAMENTE 60 MM DA FACE</p>				
--	--	--	--	--

a.g.
[Assinatura]

	<p>INFERIOR DO TAMPO. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
39	<p>MESA REUNIÃO PÉ PAINEL EXECUTIVA 4200X1400X740MM - ESTRUTURA CENTRAL DEVERÁ SER COMPOSTA POR CAVALETES TERMINAIS, CAVALETES CENTRAIS, TRAVESSAS E PAINÉIS DE FECHAMENTO. CAVALETE TERMINAL: COMPOSTO POR TUBOS DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA SOLDADOS ENTRE SI FORMANDO UMA ESTRUTURA EM FORMA DE 'T' DUPLO. CAVALETE ESTRUTURAL: COMPOSTO POR TUBOS DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA SOLDADOS ENTRE SI FORMANDO UMA ESTRUTURA EM RETANGULAR (QUADRO), COM A FUNÇÃO DE FIXAR OS PAINÉIS DE FECHAMENTO. TRAVESSAS: TRAVESSA EM TUBO DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA FIXADAS NOS CAVALETES TERMINAIS. PAINÉIS DE FECHAMENTO: DEVERÃO SER FORNECIDOS EM MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, COM AS FACES REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO OU LÂMINA DE MADEIRA, AS FACES LATERAIS DEVERÃO RECEBER BORDA RETA EM PVC OU LÂMINA DE MADEIRA COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA. EM UM DOS LADOS DA MESA OS PAINÉIS DEVERÃO POSSUIR SAQUE FRONTAL PARA FACILITAR O ACESSO AO CABEAMENTO. TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR EM MDF DE 25 MM DE ESPESSURA COM REENGROSSO MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 43 MM, DOTADA DE UM CANAL CENTRAL 'FRISO' COM ACABAMENTO PINTADO. FACE SUPERIOR DO TAMPO REVESTIDA EM LÂMINA DE MADEIRA. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS DEVERÃO RECEBER BORDA EM LÂMINA DE MADEIRA COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA. TAMPÁ BASCULANTE: DEVERÁ SER FORNECIDA COM MEDIDA DE 300X135MM, CONSTRUÍDA EM PERFIL DE ALUMÍNIO COM ABERTURA PARA OS DOIS LADOS DE USUÁRIOS, COM ESCOVAS PARA PROTEÇÃO. DEVERÁ SER FIXADA POR ABAS SOB O TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODO O CONJUNTO DEVE FICAR ENCAIXADO NO TAMPO, CUJA MOLDURA FIQUE ALINHADA À SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE PARA TOMADAS: DEVERÁ SER FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,2 MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'U'. FIXADA NO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS. ESPELHO DE TOMADAS: FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,91MM, CONTENDO ABAS LATERAIS NAS EXTREMIDADES PARA FIXAÇÃO NO TAMPO POR PARAFUSO. DEVERÁ POSSUIR FURAÇÃO PARA 4 TOMADAS ELÉTRICAS E 3 CONECTORES RJ45. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°.</p>	01	22.534,00	22.534,00

A.C. *[Assinatura]*



ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS			
DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA: 26.01.19.573.0483.2494.44905200.2700000000.			

O Presente **TERMO DE HOMOLOGAÇÃO DE ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, tem como fundamento os arts. 32 e 33 do Decreto Municipal nº 2.257/2019.

No concernente ao preço, o valor global correspondente para a citada contratação importa na quantia de **R\$ 73.231,00 (setenta e três mil e duzentos e trinta e um reais)**, conforme valores registrados e quantitativos solicitados.

Pelo exposto, submetemos o presente Termo de Homologação à apreciação do **Ilmo. Sr. FRANCISCO BRUNO MONTE GOMES - Secretário do Trabalho e Desenvolvimento Econômico**, para o devido conhecimento e, verificada a oportunidade e conveniência para esta Administração Pública, **HOMOLOGAR** a presente **ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**.

Sobral – CE, 22 de julho de 2024.

Maria Juciane Sousa de Moraes
MARIA JUCIANE SOUSA DE MORAIS

Matrícula nº 32648

Presidente

João Lucas Matias Pimentel
JOÃO LUCAS MATIAS PIMENTEL
Nogueira
NOGUEIRA

Matrícula nº 32647

Membro

Ana Carla Azevedo Dias
ANA CARLA AZEVEDO DIAS

Matrícula nº 38286

Membro

REF. AO TERMO DE HOMOLOGAÇÃO DE ADESÃO A ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº AD24003 - STDE. OBJETO: AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO DESTINADO A EQUIPAR O CENTRO DE INOVAÇÃO CADEIA CRIATIVA DE SOBRAL (CICCS) DO MUNICÍPIO DE SOBRAL/CE.

ATO DE HOMOLOGAÇÃO DE ADESÃO DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
Nº AD24003 - STDE PROCESSO Nº P328465/2024

A Secretaria Trabalho e Desenvolvimento Econômico - STDE, através de sua Autoridade Competente e no uso de suas atribuições legais, em obediência ao disposto no arts. 32 e 33 do Decreto Municipal nº 2.257 de 30 de agosto de 2019, vem através do presente ato, declarar a HOMOLOGAÇÃO da Adesão à Ata de Registro de Preços nº 0325/2023, decorrente do Pregão Eletrônico nº 081/2023 da Prefeitura de Camaçari, cujo objeto é o “Registro de preços para aquisição de mobiliário para futuras contratações de acordo com a conveniência da Administração Municipal de Camaçari, para atender as suas demandas, proporcionando condições de estruturas e qualidade aos seus servidores para realização de suas atividades”, com o intuito de adquirirmos, nos termos, condições e especificações contidas na aludida Ata, tendo em vista atenderem às necessidades deste órgão, a saber:

EMPRESA: ALBERFLEX INDÚSTRIA DE MÓVEIS LTDA, CNPJ: 60.656.774/0001-05.

LOTE 01				
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD.	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
19	POLTRONA FIXA EM POLIPROPILENO - CADEIRA FIXA EM POLIPROPILENO SEM BRAÇOS. ENCOSTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM ESPALDAR BAIXO, EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 470X245 MM (LXH), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5 MM. ASSENTO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO ANATÔMICO DE ACORDO COM OS PADRÕES NORMATIVOS DE ERGONOMIA, EM POLIPROPILENO INJETADO, COR A DEFINIR, COM BORDAS ARREDONDADAS, COM MEDIDAS MÍNIMAS DE 440X470 MM (LXP), COM ESPESSURA MÉDIA DE 5,5 MM. ESTRUTURA DEVERÁ SER FORNECIDA EM TUBO DE AÇO COM DIÂMETRO MÍNIMO DE 19 MM E COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA, FORMADA POR 2 PÉS FRONTAIS, INTERLIGADOS POR TRAVESSAS HORIZONTAIS E SOLDADOS AOS PÉS POSTERIORES, SENDO OS PÉS POSTERIORES PROLONGAMENTO DA ESTRUTURA DO ENCOSTO. DEVERÁ POSSUIR SAPATAS ARTICULÁVEIS PROTETORAS EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO E ENCAIXADAS NA BASE DA ESTRUTURA. ASSENTO FIXADO À ESTRUTURA POR PARAFUSOS, POSSUINDO 2 PROTETORES LATERAIS E 1 PINO CENTRAL CILÍNDRICO EM POLIETILENO PERMITINDO O EMPILHAMENTO, SEM DANIFICAR O ASSENTO. O ENCOSTO DEVE SER ENCAIXADO À ESTRUTURA NA PARTE SUPERIOR E FIXADO POSTERIORMENTE POR PARAFUSOS. DIMENSÕES GERAIS: 477X587X855 MM (LXPXH). EMPILHÁVEL ATÉ 6 UNIDADES. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80µM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM	06	593,00	3.558,00

	ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.			
LOTE 02				
ITEM	DESCRIÇÃO	QTD.	VALOR UNITÁRIO (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
01	<p>ARMÁRIO ½ PORTA 1610X490X800MM - TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDP COM 25MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES COM BORDAS RETA EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIOS MÍNIMO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA, NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NAS LATERAIS E FUNDO PELO SISTEMA MINIFIX E CAVILHAS. FUNDO, LATERAIS E TAMPO INTERMEDIÁRIO EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM AS EXTREMIDADES APARENTES EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PORTAS DE ABRIR EM MDP COM 18MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO; DOBRADIÇAS METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA MÍNIMA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA DEVERÁ CONTER 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO REDONDO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA, FECHAMENTO SIMULTÂNEA NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRA 01 FIXA E 02 REGULÁVEIS ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, PRODUZIDA EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER. BORDAS LONGITUDINAIS E TRANSVERSAIS COM BORDAS RETAS REVESTIDAS EM FITA PVC DE 1 MM DE ESPESSURA (EM TODA EXTREMIDADE) COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); REGULÁVEL INTERNAMENTE DE 32 A 32MM APROXIMADAMENTE, EM VÁRIAS POSIÇÕES, FIXADA ATRAVÉS DE 4 PINOS DO TIPO ZAMAK NIQUELADO, ENCAIXADOS NAS LATERAIS E PARTE INFERIOR DAS PRATELEIRAS OFERECENDO PERFEITO TRAVAMENTO. BASE EM MDP 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURA METÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA MINI FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MESMO, VARIAS VEZES SEM PERDER A QUALIDADE. O ACABAMENTO É PRÉ</p>	02	2.957,00	5.914,00

	<p>TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
05	<p>ARMÁRIO COM PORTAS 740X490X800MM - DIMENSÕES MÍNIMAS: LARGURA: 800 MM, PROFUNDIDADE: 490 MM, ALTURA: 740 MM. TAMPO: COM FORMATO RETANGULAR, PRODUZIDO EM MDP COM 25MM DE ESPESSURA E REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DO TAMPO NA COR A ESCOLHER, ACABAMENTO NAS EXTREMIDADES COM BORDAS RETA EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA COM PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA FITA ARREDONDADA COM RAIOS MÍNIMO DE 2,5 MM DE ACORDO COM AS NORMAS DE ERGONOMIA, NA MESMA COR DO LAMINADO. O TAMPO DEVERÁ SER FIXADO NAS LATERAIS E FUNDO PELO SISTEMA MINIFIX E CAVILHAS. FUNDO E LATERAIS EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM AS EXTREMIDADES APARENTES EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. PORTAS DE ABRIR EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA E REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM NO MÍNIMO 1MM DE ESPESSURA NA MESMA COR DO LAMINADO. DOBRADIÇAS: METÁLICAS DO TIPO ZAMAK NIQUELADA PROPORCIONANDO ABERTURA DAS PORTAS DE 270°. CADA PORTA CONTÉM 2 DOBRADIÇAS. PUXADORES DO TIPO ZAMAK NIQUELADO COM FORMA CÔNCAVA, COM 130 MM DE COMPRIMENTO APROXIMADO, LOCALIZADO NA PARTE SUPERIOR DA PORTA. FECHADURA DE EMBUTIR COM ESPELHO REDUZIDO E GIRO DE 180° COM SISTEMA DE HASTE E GANCHOS TIPO CREMONA FIXO EM 02 PONTOS, FECHAMENTO SIMULTÂNEO NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR, PARA PERFEITO TRAVAMENTO. PRATELEIRAS 01 REGULÁVEL ATRAVÉS DE PINOS DO TIPO ZAMAK, PRODUZIDA EM MDP COM 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS FACES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO NA COR A ESCOLHER. BORDAS LONGITUDINAIS E TRANSVERSAIS COM BORDAS RETAS REVESTIDAS EM FITA PVC DE 1 MM DE ESPESSURA (EM TODA EXTREMIDADE) COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); REGULÁVEL INTERNAMENTE DE 32 A 32MM APROXIMADAMENTE, EM VÁRIAS POSIÇÕES, FIXADA ATRAVÉS DE 4 PINOS DO TIPO ZAMAK NIQUELADO, ENCAIXADOS NAS LATERAIS E PARTE INFERIOR DAS PRATELEIRAS OFERECENDO PERFEITO TRAVAMENTO. BASE EM MDP 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIMENTO EM AMBAS AS PARTES COM LAMINADO MELAMÍNICO BAIXA PRESSÃO, NA COR A ESCOLHER, COM ACABAMENTO EM TODAS AS EXTREMIDADES COM BORDAS RETAS EM FITA DE PVC COM 1MM DE ESPESSURA COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT (COLADO A QUENTE); COM SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL ENCAIXADA E FIXADA NA BASE ATRAVÉS DE PARAFUSO M10, PERMITINDO A REGULAGEM DA MESMA TANTO NA PARTE INTERNA COMO EXTERNA DO ARMÁRIO. A SAPATA DEVE SER EM POLIPROPILENO OU</p>	02	1.819,00	3.638,00

	<p>NYLON COM NO MÍNIMO 50 MM DE DIÂMETRO E 35 MM DE ALTURA. NÃO DEVERÁ HAVER ESTRUTURAMETÁLICA NA BASE DO ARMÁRIO. MONTAGEM: AS LATERAIS, FUNDO, TAMPO E BASE SÃO LIGADOS ENTRE SI PELO SISTEMA MINI FIX E CAVILHAS PROPICIANDO AJUSTE E FIRMEZA, PARA QUE POSSIBILITE A MONTAGEM E DESMONTAGEM DO MESMO, VARIAS VEZES SEM PERDER A QUALIDADE. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
21	<p>GAVETEIRO MÓVEL COM 3 GAVETAS - CORPO COMPOSTO POR LATERAL, FUNDO E BASE PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM REVESTIDOS EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA), A BASE RECEBE 4 RODÍZIOS AUTO LUBRIFICANTES DE DUPLO GIRO COM DIÂMETRO DE 35MM FABRICADO EM POLIPROPILENO COPOLÍMERO OU NYLON, NA COR PRETA RESPEITANDO AS NORMAS DA ABNT. GAVETAS ESTRUTURA TOTAL INJETADA EM ABS OU POLIESTIRENO, COM PARTE INFERIOR COM NERVURAS PARA REFORÇO. SISTEMA DE DESLIZAMENTO DOTADAS DE ROLDANAS DE POLIACETAL, COM TRAVAS DE SEGURANÇA, A PARTE SUPERIOR DA GAVETA CONTÉM SUPORTE MÓVEL PARA LÁPIS, BORRACHAS E OUTROS UTENSÍLIOS, TAMBÉM CONFECCIONADO EM ABS OU POLIPROPILENO COM NO MÍNIMO 4 DIVISÕES, QUE SE APÓIA NAS LATERAIS DAS GAVETAS FICANDO SUSPENSO. DIMENSÕES MÍNIMAS INTERNAS DAS GAVETAS: 320MM LARGURA X 390MM PROFUNDIDADE X 65MM DE ALTURA. DIMENSÕES MÍNIMAS EXTERNAS DAS GAVETAS: 340MM LARGURA X 410MM PROFUNDIDADE X 75MM DE ALTURA. FRENTE DAS GAVETAS PRODUZIDAS EM MDP DE 18MM REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM BORDA RETA PRODUZIDAS EM PVC (1MM DE ESPESSURA). AS GAVETAS SÃO DOTADAS DE PUXADORES TIPO ALÇA (FORMA CÔNCAVA) PRODUZIDO EM ZAMAK COM ACABAMENTO CROMO ACETINADO. TAMPO SOBREPOSTO AO CORPO PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA COM AS FACES SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC (1MM DE ESPESSURA). FIXAÇÃO A UNIÃO DOS COMPONENTES DO CORPO DOS GAVETEIROS É FEITA POR TAMBORES 'MINIFIX' E PARAFUSOS 'RAPID'. O TAMPO É FIXADO NO CORPO ATRAVÉS DE 4 PINOS RASTEX E 4 CAVILHAS. OS RODÍZIOS SÃO FIXADOS ATRAVÉS DE SUAS BASES NA BASE DO GAVETEIRO POR 4 PARAFUSOS M4X16MM CADA. DIMENSÕES GERAIS: 400X490X585MM (L X P X H). O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM,</p>	04	1.115,00	4.460,00

	E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.			
23	MESA DE REUNIÃO 1100X740MM - TAMPO COM FORMATO CIRCULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP), AS FACES LATERAIS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIOS DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. POSSUIR SE NECESSÁRIO, FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPA, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO. ESTRUTURA AUTOPORTANTE COMPOSTA POR 1 CAVALETE CENTRAL DE COLUNA REDONDA DE Ø4' COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9MM, RECEBENDO NA BASE INFERIOR, 4 'PATAS' SOLDADAS, DE FORMATO CÔNCAVO FORMANDO 'CRUZ', ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS E CORTADA A LASER, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9MM, POSSUINDO 4 NIVELADORES DE ALTURA COM ROSCA M8X40MM PRODUZIDOS COM BASE EM POLIPROPILENO. NA PARTE SUPERIOR A COLUNA É SOLDADA A QUATRO CHAPAS EM 'U', COM ESPESSURA MÍNIMA 1,9 MM, FORMANDO 'CRUZ', ATRAVÉS DA QUAL O CAVALETE SERÁ FIXADO AO TAMPO. FIXAÇÃO O TAMPO É FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DAS CHAPAS EM 'U' DA COLUNA E DE 4 BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR 4 PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.	11	1.230,00	13.530,00
24	MESA DE REUNIÃO 2000X900X740MM - TAMPO COM FORMATO RETANGULAR, CONSTITUÍDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES EM BP. AS FACES LATERAIS DOS TAMPÓS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2 MM E RAIOS MÍNIMO DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIOR. POSSUIR SE NECESSÁRIO, FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPA, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO. ESTRUTURA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL E 2 TRAVESSAS DE SUPORTE AO TAMPO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA PARA CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X476X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,5MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA	02	2.211,00	4.422,00

<p>EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL FORMATO ELÍPTICO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 130X58X630X1,5MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE FORMATO ELÍPTICO, MEDIDA MÍNIMA 100X42X3,4 MM (L X P X E), COM 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO NA PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CANALETA PARA CABEAMENTO. CANALETA POSSUI FORMATO EM 'C' MEDIDA MÍNIMA 35X12X545MM (L X P X H), INJETADA EM ABS OU PVC RÍGIDO COM 3 CANAIS DISTINTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA REMOVÍVEL, MEDIDA MÍNIMA 42X7,2X520MM (L X P X H) INJETADA EM ABS OU PVC RÍGIDO E ENCAIXADA NO PERFIL. PATA (BASE) ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS, MEDIDA MÍNIMA 680 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (PARA FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDA), EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM 'L' DE 1,9MM DE ESPESSURA, NO QUAL SERÁ FIXADA UMA PORCA PARA RECEBER O NIVELADOR DE ALTURA, POR ROSCA QUADRADA M8 E PARAFUSO M8X20MM PRODUZIDO COM BASE EM POLIPROPILENO, A SAPATA DEVE TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 35MM. A MESA DEVE CONTER 2 PATAS COM 680MM LARGURA. TRAVESSA HORIZONTAL ESTRUTURAL DEVE SER FORMADA POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL INTERNO E DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO COM COMPRIMENTO 1074 MM APROXIMADAMENTE. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO 2 PORCAS M8 E 2 PARAFUSOS M8X8MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DO COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 200MM. TRAVESSA DE SUPORTE AO TAMPO PRODUZIDO EM TUBO DE AÇO COM FORMATO QUADRADO COM DIMENSÃO MINIMA DE 30X30 MM, E ESPESSURA MINIMA DE 1,5 MM, COM TAMPA DE ACABAMENTO EM MATERIAL TERMOPLÁSTICO. FIXAÇÃO O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. DIMENSÕES MÍNIMAS: COMPRIMENTO: 2000MM, PROFUNDIDADE: 900 MM, ALTURA: 740MM. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
--	--	--	--

26	<p>MESA DIRETOR RETA 2200X900X740MM COM MESA AUXILIAR 1400X600X740MM - TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR (2200X900MM + 1400X600MM) EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE DE 25 MM DE ESPESSURA, COM A FACE SUPERIOR E INFERIOR REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO. AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER BORDA RETA EM PVC COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA, COM RAIOS DE NO MÍNIMO 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIOR E INFERIOR DE ACORDO COM PADRÕES NORMATIVOS DA ABNT DE ERGONOMIA. O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DE BUCHAS DE AÇO EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPAS, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO. ESTRUTURA MESA RETA AUTOPORTANTE, COMPOSTA POR DOIS QUADROS LATERAIS (CAVALETES), DUAS TRAVESSAS TERMINAIS E UMA TRAVESSA ESTRUTURAL CENTRAL. QUADRO LATERAL DEVERÁ SER FORMADO POR DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X100MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, POSICIONADAS DIAGONALMENTE. AS COLUNAS DEVERÃO SER UNIDAS POR DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA DE 20X70MM, SENDO A SUPERIOR SOLDADA E A INFERIOR FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA. TRAVESSA TERMINAL DEVERÁ SER FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5MM EM FORMATO DE TRAPÉZIO ABERTO, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ POSSUIR UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,75 MM, NA QUAL SERÁ FIXADA A TRAVESSA HORIZONTAL. TRAVESSA ESTRUTURAL DEVERÁ SER COMPOSTA POR UM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, COM UM DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO TUBO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE EM POLIPROPILENO, COM A FUNÇÃO DE ENGATE E TRAVAMENTO DA TRAVESSA. NA REGIÃO CENTRAL DE CADA TRAVESSA, DEVERÁ POSSUIR UM APOIO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,9MM. PAINEL FRONTAL DEVE SER FORNECIDO EM PLACA DE PARTÍCULA DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE COM MÍNIMO 18 MM DE ESPESSURA REVESTIDO NAS DUAS FACES (FRONTAL E POSTERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO, AS FACES LATERAIS DEVEM RECEBER FITA DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA, COLADAS PELO PROCESSO HOT MELT. MEDINDO 2000 MM DE LARGURA, COM ALTURA TOTAL DE 240 MM E POSICIONADO A 60 MM DA FACE INFERIOR DO TAMPO. FIXADO ATRAVÉS DE DUAS CHAPAS DE AÇO DOBRADAS COM NO MÍNIMO 2,7 MM DE ESPESSURA E PARAFUSOS. ESTRUTURA MESA AUXILIAR DEPENDENTE DE MESA PRINCIPAL, COMPOSTA POR UM QUADRO LATERAL, UMA TRAVESSA TERMINAL E UMA TRAVESSA HORIZONTAL E UM CONJUNTO DE ENGATE. QUADRO LATERAL DEVERÁ SER FORMADO POR DUAS COLUNAS VERTICAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X100MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, POSICIONADAS DIAGONALMENTE. AS COLUNAS DEVERÃO SER UNIDAS POR DUAS TRAVESSAS HORIZONTAIS EM TUBO DE AÇO DE 20X70MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, SENDO A SUPERIOR SOLDADA E A INFERIOR FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS E CHAPA DE FIXAÇÃO FABRICADA EM AÇO COM NO MÍNIMO 3,35 MM DE ESPESSURA. TRAVESSA TERMINAL DEVERÁ SER FORNECIDAS EM TUBO DE AÇO DE 20X50MM COM NO MÍNIMO 1,5MM EM FORMATO DE TRAPÉZIO ABERTO, NA PARTE CENTRAL DEVERÁ POSSUIR UMA CHAPA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,75 MM, NA QUAL SERÁ</p>	01	4.507,00	4.507,00
----	--	----	----------	----------

	<p>FIXADA A TRAVESSA HORIZONTAL. TRAVESSA HORIZONTAL FORNECIDA COM FORMATO RETANGULAR EM TUBO DE AÇO DE 20X50 MM, COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA, UNIDO NO CAVALETE E NO CONJUNTO DE ENGATE ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL EM POLIPROPILENO, PORCAS E PARAFUSOS COM A FUNÇÃO DE ENGATE E TRAVAMENTO. CONJUNTO DE ENGATE DEVERÁ SER COMPOSTO POR CHAPA DE ENGATE E PERFIL DE FIXAÇÃO INTERNO, SOLDADOS ENTRE SI EM FORMATO DE 'T'. CHAPA DE ENGATE EM AÇO COM NO MÍNIMO 1,9 MM DE ESPESSURA CORTADA E DOBRADA. NA PARTE CENTRAL DEVERÁ RECEBER PERFIL DE FIXAÇÃO EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 3,75 MM DE ESPESSURA. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTE PRODUTO DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
27	<p>MESA EM 'L' 1400X1400X600X600MM - TAMPO ÚNICO, COM FORMATO DE "L", CONSTITUÍDO EM MDP DE 25 MM DE ESPESSURA MÍNIMA COM ACABAMENTO NAS DUAS FACES (INFERIOR E SUPERIOR) EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO (BP). AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS RECEBEM FITA DE BORDA RETA, PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2MM E RAIOS MÍNIMOS DE 2,5 MM NAS EXTREMIDADES SUPERIORES E INFERIORES, DE ACORDO COM AS NORMAS DA ABNT. POSSUI FURO PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO COM NO MÍNIMO 55 MM DE DIÂMETRO COM ACABAMENTO EM FORMATO QUADRADO 80X80 MM, COM TAMPA, FORNECIDOS EM ABS OU POLIESTIRENO ESTRUTURA AUTO PORTANTE, COMPOSTA POR 2 CAVALETES, 1 CAVALETE DE CANTO, 2 TRAVESSAS HORIZONTAIS ESTRUTURAIS E 1 CONJUNTO DE TRAVESSAS DE LIGAÇÃO. CAVALETES DEVERÃO SER CONSTITUÍDOS POR: PERFIL SUPERIOR, PERFIL CENTRAL ESTRUTURAL, COLUNA VERTICAL, CANALETA PARA CABEAMENTO E PATA. PERFIL SUPERIOR DOBRADO, FORNECIDO EM CHAPA DE AÇO, DIMENSÕES MÍNIMAS: 62X276X39X1,9MM (L X P X H X E), COM FURAÇÃO NA PARTE SUPERIOR PARA FIXAÇÃO NO TAMPO, DEVE SER FIXADO NA COLUNA POR SOLDA MIG. PERFIL CENTRAL POSSUI FORMATO RETANGULAR, EM AÇO MEDIDA MÍNIMA 100X20X50X1,5MM (L X P X H X E), SOLDADO NO CENTRO DO PERFIL SUPERIOR E NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA ABERTURA CENTRAL COLUNA VERTICAL, NESTE PERFIL SERÃO ENCAIXADAS E FIXADAS AS TRAVESSAS ESTRUTURAIS. COLUNA VERTICAL FORMATO ELÍPTICO, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO ESTAMPADA, MEDIDA MÍNIMA DE APROXIMADAMENTE 130X58X630X1,5MM (L X P X H X E), NA PARTE INFERIOR INTERNA DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE FORMATO ELÍPTICO, MEDIDA MÍNIMA 100X42X3,4 MM (L X P X E), COM 2 FUIROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI, PARA FIXAÇÃO NA PATA, A COLUNA POSSUI UMA ABERTURA CENTRAL, DENTRO DA QUAL É ENCAIXADA A CANALETA PARA CABEAMENTO. CANALETA POSSUI FORMATO EM 'C' MEDIDA MÍNIMA 35X12X545MM (L X P X H), INJETADA EM ABS OU PVC RÍGIDO COM 3 CANAIS DISTINTOS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO E FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA REMOVÍVEL, MEDIDA MÍNIMA 42X7,2X520MM (L X P X H) INJETADA EM ABS OU PVC RÍGIDO E ENCAIXADA NO PERFIL. PATA (BASE) ESTAMPADA, SEM PONTEIRAS,</p>	04	2.667,00	10.668,00

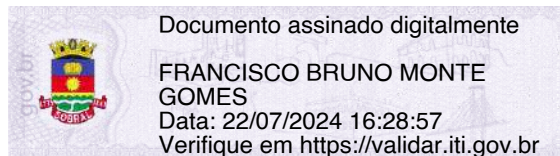
<p>MEDIDA MÍNIMA 580 X 65MM (NA PARTE CENTRAL DA PATA) X 1,9MM (L X P X E), CONTENDO 2 FUROS CENTRAIS 70MM DISTANTES ENTRE SI (PARA FIXAÇÃO NA COLUNA VERTICAL POR PARAFUSOS OU QUALQUER OUTRO SISTEMA QUE PERMITA SUA TROCA QUANDO NECESSÁRIO E NUNCA ATRAVÉS DE SOLDA), EM CADA EXTREMIDADE INFERIOR DA PATA É SOLDADO UM PERFIL EM 'L' DE 1,9MM DE ESPESSURA, NO QUAL SERÁ FIXADA UMA PORÇA PARA RECEBER O NIVELADOR DE ALTURA, POR ROSCA QUADRADA M8 E PARAFUSO M8X20MM PRODUZIDO COM BASE EM POLIPROPILENO, A SAPATA DEVE TER DIÂMETRO MÍNIMO DE 35MM. A MESA DEVE CONTER 2 PATAS COM 580 MM LARGURA. CAVALETE DE CANTO FORMADO POR COLUNA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,2 MM, DOBRADA EM FORMA DE 'L', MEDINDO APROXIMADAMENTE 100X100 MM (LXP), COM FECHAMENTO CONSTITUÍDO POR TAMPA INTERNA REMOVÍVEL, PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 0,75 MM DE ESPESSURA, DOBRADA EM FORMA DE 'U', MEDINDO APROXIMADAMENTE 74X20X625 MM (LXPXH), ENGATADA NA COLUNA ATRAVÉS DE GANCHOS. NA EXTREMIDADE SUPERIOR DA COLUNA É SOLDADA UMA CHAPA DE ENGATE, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,8 MM, 190X51,2 MM, ESTRUTURADA POR 2 CHAPAS DE AÇO, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1,9 DE ESPESSURA, DOBRADAS EM FORMA DE 'C' E NA EXTREMIDADE INFERIOR DA COLUNA É SOLDADA CHAPA ESTRUTURAL FABRICADA EM BARRA DE AÇO COM ESPESSURA MÍNIMA DE 3,35 MM DE ESPESSURA, MEDINDO APROXIMADAMENTE 137X30 MM (LXP), A CHAPA INFERIOR POSSUI UMA PORÇA M8 PARA A FIXAÇÃO DE UM NIVELADOR DE ALTURA COM ROSCA M8 E BASE EM POLIPROPILENO MEDINDO 43X12 MM (DXH). TRAVESSAS HORIZONTAIS SÃO FORMADAS POR: PERFIL EXTERNO (TRAVESSA), PERFIL DE JUNÇÃO, PERFIL INTERNO, DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL EXTERNO EM FORMATO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5 MM (H X P X E), PRODUZIDO EM AÇO SENDO 01 COM COMPRIMENTO MÍNIMO 824 MM (FRONTAL) E A OUTRA COM COMPRIMENTO MÍNIMO 824MM (LATERAL) APROXIMADAMENTE. PERFIL JUNÇÃO 90° COMPOSTA POR TRAVESSAS SOLDADAS ENTRE SI EM FORMATO DE 'Y', PRODUZIDO EM TUBO DE AÇO RETANGULAR MEDIDA MÍNIMA 50X20X1,5 MM (H X P X E). NAS EXTREMIDADES RECEBE DISPOSITIVO DE MONTAGEM. PERFIL INTERNO PRODUZIDO EM CHAPA DE AÇO MEDIDA MÍNIMA 325X40X3,75MM (L X P X E). DISPOSITIVO DE MONTAGEM LINEARMENTE OS PERFIS SÃO UNIDOS ATRAVÉS DE DISPOSITIVO DE MONTAGEM REGULÁVEL, ENCAIXADO DENTRO DO PERFIL EXTERNO E COMPOSTO POR 2 PERFIS DE ENCAIXE PRODUZIDOS EM POLIPROPILENO 2 PORCAS M8 E 2 PARAFUSOS M8X8MM COM A FUNÇÃO DE AJUSTE DO COMPRIMENTO DE NO MÍNIMO 200MM. FIXAÇÃO O TAMPO DEVE SER FIXADO NA ESTRUTURA ATRAVÉS DA CHAPA EM 'L' DO CAVALETE LATERAL E DE BUCHAS METÁLICAS M6X13MM EMBUTIDAS NA FACE INFERIOR DO TAMPO POR PARAFUSOS M6X16MM PARA CADA CAVALETE, A PARTE INFERIOR É UNIDA NA COLUNA VERTICAL POR 2 PARAFUSOS M8X16MM. PAINEL FRONTAL 1300MM X 240MM X 18 MM PRODUZIDO EM MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO E LATERAIS RECEBEM PERFIL DE BORDA RETA PRODUZIDA EM PVC COM ESPESSURA MÍNIMA DE 1 MM, O PAINEL FRONTAL É FIXADO ATRAVÉS DE 2 PERFIS, PRODUZIDOS EM CHAPA DE AÇO DOBRADA, MEDIDA MÍNIMA 50X27X136MM E COM ESPESSURA MÍNIMA DE 2,7 MM, FIXADOS NO TAMPO POR 1 PARAFUSO M6X16MM E 1 MF Ø4,5X16MM E NO PAINEL POR 2 PARAFUSOS MF Ø4,5X16MM. O PAINEL É POSICIONADO A APROXIMADAMENTE 60 MM DA FACE INFERIOR DO TAMPO. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO</p>			
---	--	--	--

	<p>PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO, UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS.</p>			
39	<p>MESA REUNIÃO PÉ PAINEL EXECUTIVA 4200X1400X740MM - ESTRUTURA CENTRAL DEVERÁ SER COMPOSTA POR CAVALETES TERMINAIS, CAVALETES CENTRAIS, TRAVESSAS E PAINÉIS DE FECHAMENTO. CAVALETE TERMINAL: COMPOSTO POR TUBOS DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA SOLDADOS ENTRE SI FORMANDO UMA ESTRUTURA EM FORMA DE 'T' DUPLO. CAVALETE ESTRUTURAL: COMPOSTO POR TUBOS DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA SOLDADOS ENTRE SI FORMANDO UMA ESTRUTURA EM RETANGULAR (QUADRO), COM A FUNÇÃO DE FIXAR OS PAINÉIS DE FECHAMENTO. TRAVESSAS: TRAVESSA EM TUBO DE AÇO QUADRADO 30X30 MM COM NO MÍNIMO 1,5 MM DE ESPESSURA FIXADAS NOS CAVALETES TERMINAIS. PAINÉIS DE FECHAMENTO: DEVERÃO SER FORNECIDOS EM MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, COM AS FACES REVESTIDAS EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO OU LÂMINA DE MADEIRA, AS FACES LATERAIS DEVERÃO RECEBER BORDA RETA EM PVC OU LÂMINA DE MADEIRA COM NO MÍNIMO 1 MM DE ESPESSURA. EM UM DOS LADOS DA MESA OS PAINÉIS DEVERÃO POSSUIR SAQUE FRONTAL PARA FACILITAR O ACESSO AO CABEAMENTO. TAMPO DEVERÁ SER FORNECIDO EM FORMATO RETANGULAR EM MDF DE 25 MM DE ESPESSURA COM REENGROSSO MDP DE 18 MM DE ESPESSURA, COM ESPESSURA MÍNIMA DE 43 MM, DOTADA DE UM CANAL CENTRAL 'FRISO' COM ACABAMENTO PINTADO. FACE SUPERIOR DO TAMPO REVESTIDA EM LÂMINA DE MADEIRA. AS FACES LATERAIS DOS TAMPOS DEVERÃO RECEBER BORDA EM LÂMINA DE MADEIRA COM NO MÍNIMO 2 MM DE ESPESSURA. TAMPA BASCULANTE: DEVERÁ SER FORNECIDA COM MEDIDA DE 300X135MM, CONSTRUÍDA EM PERFIL DE ALUMÍNIO COM ABERTURA PARA OS DOIS LADOS DE USUÁRIOS, COM ESCOVAS PARA PROTEÇÃO. DEVERÁ SER FIXADA POR ABAS SOB O TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS. TODO O CONJUNTO DEVE FICAR ENCAIXADO NO TAMPO, CUJA MOLDURA FIQUE ALINHADA À SUPERFÍCIE DE TRABALHO. BASE PARA TOMADAS: DEVERÁ SER FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 1,2 MM DE ESPESSURA DOBRADA EM FORMA DE 'U'. FIXADA NO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS. ESPELHO DE TOMADAS: FORNECIDA EM CHAPA DE AÇO COM NO MÍNIMO 0,91MM, CONTENDO ABAS LATERAIS NAS EXTREMIDADES PARA FIXAÇÃO NO TAMPO POR PARAFUSO. DEVERÁ POSSUIR FURAÇÃO PARA 4 TOMADAS ELÉTRICAS E 3 CONECTORES RJ45. O ACABAMENTO E PRÉ TRATAMENTO DAS PARTES METÁLICAS DESTES PRODUTOS DEVERÃO SER REALIZADOS ATRAVÉS DO PROCESSO DE FABRICAÇÃO DO FORNECEDOR PARA TRATAMENTO DAS SUPERFÍCIES GARANTINDO O DESENGRAXE, E PREPARAÇÃO NANO CERÂMICO DO SUBSTRATO (OU SIMILAR), SEGUINDO POSTERIORMENTE POR UM PROCESSO CONTÍNUO PARA PINTURA ELETROSTÁTICA EM EPÓXI A PÓ, MANTENDO CAMADA MÍNIMA DE 80MM, E SEQUENCIALMENTE SELAGEM DA PINTURA A PÓ EM ESTUFA COM TEMPERATURA NÃO INFERIOR A 200°. ESTE PROCESSO DEVERÁ GARANTIR ÀS PARTES METÁLICAS, RESISTÊNCIA À CORROSÃO,</p>	01	22.534,00	22.534,00

UNIFORMIDADE NA SUPERFÍCIE E ACABAMENTO DAS PEÇAS			
VALOR GLOBAL: R\$ 73.231,00 (setenta e três mil e duzentos e trinta e um reais).			
DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA: 26.01.19.573.0483.2494.44905200.2700000000.			

Verificada a oportunidade e conveniência para esta Administração Pública e, considerando o Termo de Homologação emitido pela Comissão Interna de licitação, bem como, considerando o amparo legal dos fatos alegados no referido Termo, **HOMOLOGO** a presente adesão.

Efetue-se a devida publicação e a referida contratação.



FRANCISCO BRUNO MONTE GOMES
Secretário do Trabalho e Desenvolvimento Econômico